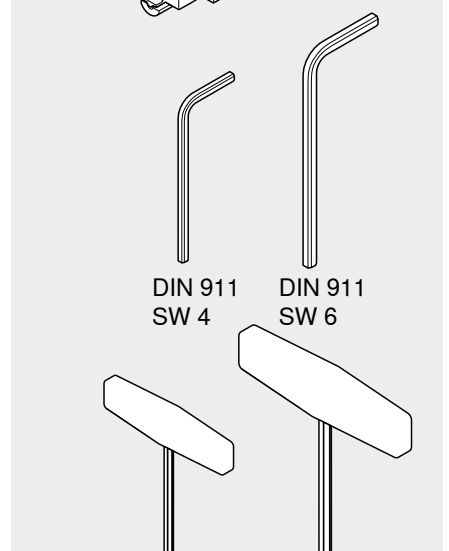
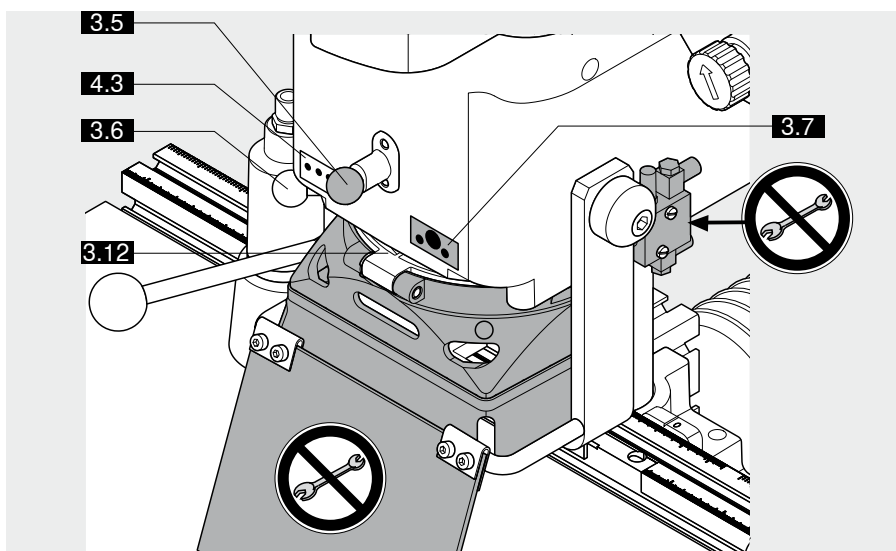
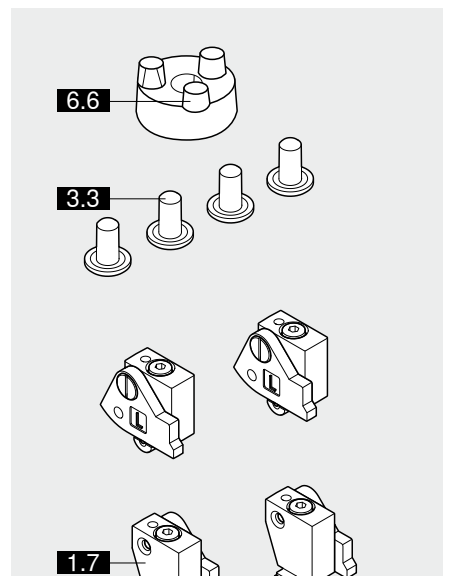
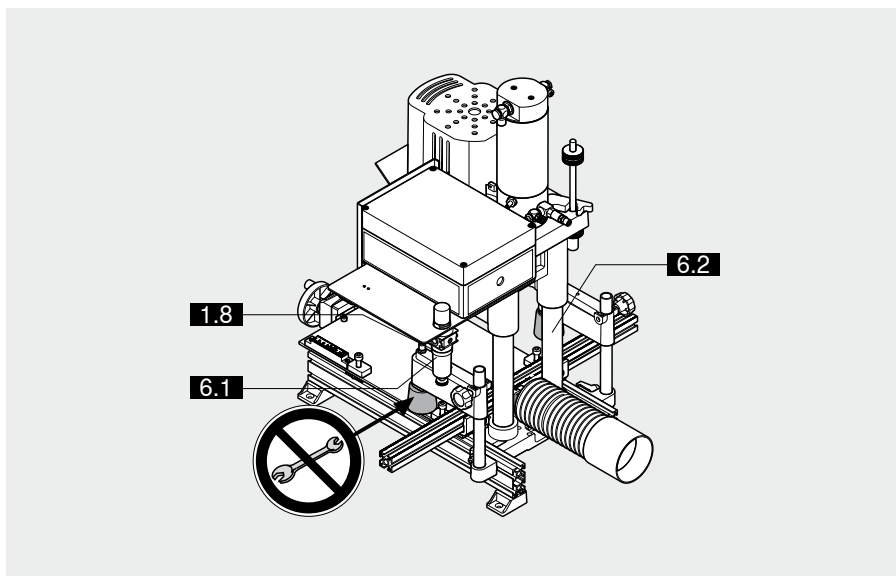
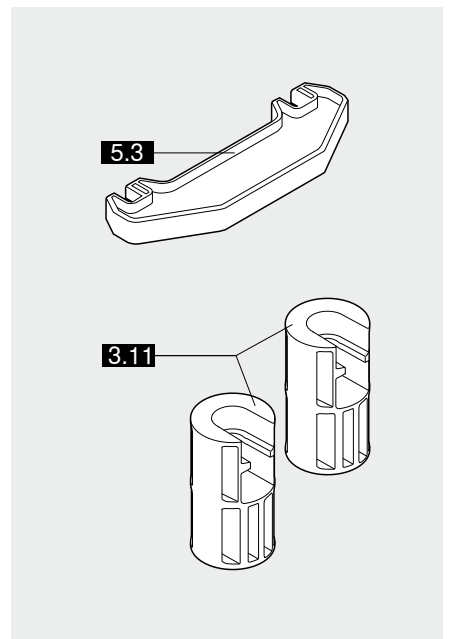
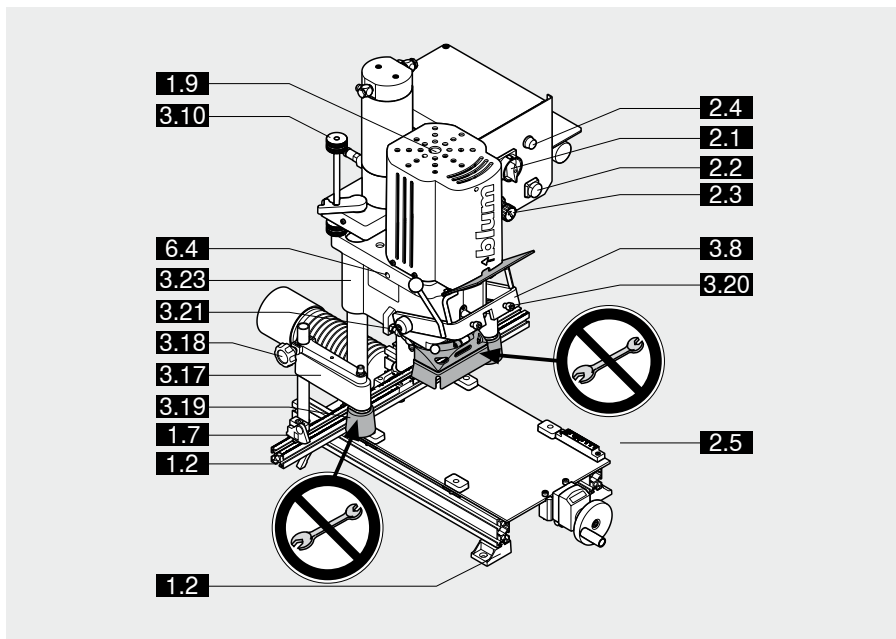


MINIPRESS P

Išsaugokite naudojimosi instrukcijos kopiją.





Apsauginės detalės:
Nepašalinkite, bet jei buvo pažeistos, nedelsdami pakeiskite originaliomis detalėmis.

A - Detalių schemos	2
B - Turinys	3
C - Skaitymo vadovas	5
C.1 - Kaip naudotis šia naudojimosi instrukcija	5
D - Saugos informacija	6
D.1 - Galima rizika pagal ISO EN 12100-2	6
D.2 - Saugos lipdukai	6
D.3 - Paskirtis	6
D.4 - Saugos informacija	6
D.5 - Triukšmingumas	7
D.6 - Dulkių sklaida	7
F - EB Atitikties deklaracija / Techn. Duomenys	9
F.1 - EB Atitikties deklaracija	9
F.2 - Techniniai duomenys	9
1 - Gręžimo staklių paruošimas darbui	10
1.1 - Išpakavimas ir paruošimas	10
1.1.1) Staklių vietos poreikis	10
1.1.2) Staklių išpakavimas ir pritvirtinimas prie tinkamo stalo	10
1.1.3) Bazinės liniuotės tvirtinimas	10
1.1.4) Liniuotės atramų tvirtinimas	10
1.1.5) Darbo stalo tvirtinimas	11
1.2 - Prijungimas prie suspausto oro sistemos	11
1.2.1) Oro tiekimo prijungimas	11
1.2.2) Darbinio slėgio nustatymas	11
1.3 - Elektros pajungimas	11
1.3.1) Elektros pajungimas	11
1.4 - Dulkių ištraukimas	12
1.4.1) Ištraukimo sistemos prijungimas prie staklių	12
1.4.2) Ištraukimo sistemos prijungimas valdikliu	12
2 - Valdymo pulto aprašymas	13
2.1 - Valdymo pulto aprašymas	13
2.1.1) Valdymo elementų aprašymas	13
2.1.2) Paleidimo mygtukas	13
2.1.3) Prispaudėjų perjungėjas	13
3 - Montavimas	14
3.1 - Lankstų montavimas	14
3.1.1) Reikalingos dalys	14
3.1.2) Gražto ilgio nustatymas	14
3.1.3) Gręžimo nustatymas	14
3.1.4) Gražtų įstatymas	14
3.1.5) Gręžimo gylio nustatymas	14
3.1.6) Gręžimo gylio ribojimas	15
3.1.7) Pneumocilindro eigos greičio reguliavimas	15
3.1.8) Pneumocilindro stabdžio patikra	15
3.1.9) Pneumocilindro stabdžio nustatymas	15
3.1.10) Gylio atramos nustatymas	15
3.1.11) Liniuotės atramų nustatymas	16
3.1.12) Padėkite ruošinį ant darbastalio ir prispauskite prie liniuotės arba atremkite į atramą	16
3.1.13) Prispaudėjų nustatymas pagal ruošinio storį	16
3.1.14) Matricos uždėjimas ant presavimo alkūnės	16
3.1.15) Lankstų tvirtinimas prie matricos	17
3.1.16) Gręžimas	17
3.1.17) Presavimo alkūnės reguliavimas	17
3.1.18) Lankstų įpresavimas	17
4 - Montavimas	18
4.1 - Kryžminės plokštelės montavimas	18
4.1.1) Reikalingos dalys	18
4.1.2) Gražto ilgio nustatymas	18
4.1.3) Gręžimo nustatymas	18
4.1.4) Gražtų įdėjimas į griebtuvą	18
4.1.5) Gręžimo gylio nustatymas	18
4.1.6) Pneumocilindro eigos greičio reguliavimas	18
4.1.7) Gylio atramos nustatymas	18
4.1.8) Liniuotės atramų nustatymas	18

4.1.9) Padėkite ruošinį ant darbatalio ir prispauskite prie liniuotės arba atremkite į atramą	19
4.1.10) Prispaudėjų nustatymas pagal ruošinio storį	19
4.1.11) Gręžimas	19
4.1.12) Prispaudėjų atlaisvinimas	19
5 - Montavimas	20
5.1 - Serijinių kiaurymių gręžimas	20
5.1.1) Reikalingos dalys	20
5.1.2) Gražto ilgio nustatymas	20
5.1.3) Gręžimo nustatymas	20
5.1.4) Gražtų įdėjimas į griebtuvą	20
5.1.5) Gręžimo gylio nustatymas	20
5.1.6) Pneumocilindro eigos greičio reguliavimas	20
5.1.7) Gylio atramos nustatymas	20
5.1.8) Liniuotės atramų nustatymas	20
5.1.9) Serijinių kiaurymių gręžimas	20
5.1.10) Padėkite ruošinį ant darbatalio ir prispauskite prie liniuotės arba atremkite į atramą	20
5.1.11) Prispaudėjų nustatymas pagal ruošinio storį	20
5.1.12) Gręžimas	20
5.1.13) Prispaudėjų atlaisvinimas	20
6 - Priežiūra ir aptarnavimas	21
6.1 - Priežiūra	21
6.1.1) Priežiūra	21
6.1.2) Pažeista mova	21
6.1.3) Veikimo būsenos indikatoriaus keitimas	21
7 - Problemų sprendimas	22
7.1 - Klaida gręžimo metu	22
7.2 - Furnitūros įpresavimo klaida	25
7.3 - Funkcijų klaidos	25
8 - Priedas	27
8.1 – Norint pačiam pasigaminti darbo stalą	27
9 - Schemos	28
9.1 - Elektros schema 1x 230 V 50 Hz	28
9.2 - Elektros schema 3x 230 V 50 Hz	29
9.3 - Elektros schema 3x 400 V 50 Hz	30
9.4 - Pneumatinė schema	31

C.1 - Kaip naudotis šia naudojimosi instrukcija

- Išsaugokite naudojimosi instrukcijos kopiją.
- Prieš pradėdami dirbti su staklėmis, atidžiai perskaitykite naudojimosi instrukciją ir saugumo informaciją.
- Lengvesniam tekste aprašomų detalių atpažinimui, rekomenduojame naudotis orientavimosi schema.
- Atskiros skiltys žymimos didžiosiomis raidėmis, tai palengvina informacijos radimą instrukcijoje.



Informacija apie saugos reikalavimus

Šis šauktukas žymi svarbią saugos informaciją, kurios būtina laikytis.

Komentaras:



Šis šauktukas nurodo komentarą. Jei šio komentaro nesilaikoma, gali būti pažeisti staklių komponentai ir ruošinio dalys arba staklės taps neveikiančiomis ir/arba ruošinys taps netinkamas naudoti.

(3.1) Komponento aprašymo kodas atitinka skyrių, kuriame aprašomas komponentas ir jo funkcija. Pavyzdžiui, **(3.1)** komponentas aprašomas skyriuje 3.

Gerbiamas Blum kliente,

Norime Jus pasveikinti apsisprendus įsigyti Blum stakles. Dabar esate modernių, aukščiausios kokybės staklių, kurios tinkamai prižiūrimos ir naudojamos leis Jums produktyviai dirbti daugelį metų, savininkas.

Suprantame, koks vertingas yra Jūsų laikas. Tačiau prieš pradėdami naudotis staklėmis pirmą kartą, turėtumėte atidžiai perskaityti šią naudojimosi instrukciją. Tokiu būdu geriausiai nustatysite, kaip pritaikyti stakles savo poreikiams taip pat apsisaugosite nuo sužalojimų. Be to, naudojimosi instrukcijoje yra svarbios informacijos apie staklių priežiūrą.

Šios instrukcijos spausdinimo metu joje buvo pateikta naujausia informacija apie šį staklių modelį. Negalima visiškai atmesti nedidelių korekcijų, atsirandančių dėl nuolatinio staklių konstrukcijos tobulinimo. Ši naudojimosi instrukcija yra svarbi staklių sudedamoji dalis ir turi būti perduota naujam savininkui, jei staklės būtų parduotos.

Savo paties saugumui, turėtumėte naudoti tik Blum patvirtintas atsargines detales ir priedus. Blum neatsako už žalą, atsiradusią naudojant neoriginalias detales.

Blum GmbH pasilieka teisę be išankstinio įspėjimo ir be paaiškinimo keisti ir/arba atšaukti be pakeitimo techninį dizainą, įrangą, techninę informaciją, spalvą, medžiagas, teikiamas paslaugas ir panašiai. Taip pat be išankstinio įspėjimo nutraukti konkretaus modelio gamybą.

D.1- Galima rizika pagal ISO EN 12100-2

- Šios staklės atitinka dabartinius saugos standartus.
- Tačiau staklių valdymo operatoriui ir šalia esantiems asmenims kyla pavojus dėl grėžimo bloko judesių, ypač tuo atveju, jei yra nuimtos apsauginės detalės arba sugedę valdymo elementai.
- Kiti pavojai identifikuojami saugos lipdukais ir yra aprašomi šiose saugos taisyklėse. Todėl būtina įdėmiai laikytis visų saugumo nurodymų.

D.2 - Saugos lipdukai

	Prieš pradėdami naudotis staklėmis, atidžiai perskaitykite naudojimosi instrukciją ir saugos informaciją
	Dirbdami šiomis staklėmis dėvėkite tinkamas akių ir veido apsaugos priemones
	Vienu metu staklėmis gali dirbti tik vienas asmuo. Darbo zona yra priešais stakles.
	Elektros prijungimą ir priežiūrą gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas. Prieš atlikdami bet kokius remonto darbus, atjunkite elektros ir pneumatines jungtis (kištukas/greitas žarnos sujungimas).
	Grėžimo ar įpresavimo metu rankas laikykite toliau (saugiu atstumu) nuo grąžtų ar presavimo alkūnės. Nenuimkite apsauginių detalių, galite susižeisti.
	Laikykite rankas toliau (saugiu atstumu) nuo grėžimo-presavimo zonos, galite susižeisti. Pavojus būti suspaustam.
	2 klasės lazeris – niekada nežiūrėkite tiesiai į lazerio spindulį. Lazeris gali pažeisti akis.

D.3 - Paskirtis

- Numatyta staklių paskirtis – baldų furnitūros grėžimas ir įpresavimas į ruošinius, pagamintus iš medžio, medžio drožlių plokštės arba plastiku dengtos medienos. Staklės turėtų būti naudojamos tik gamyboje. Gamintojas neprisiima atsakomybės už staklių naudojimą, neaprašytą jų naudojimosi instrukcijoje.
- Staklės nėra atsparios sprogitui. Jos neturėtų būti montuojamas šalia aukšto intensyvumo šiluminės įrangos
- Numatyta lazerinio MZR.5300 žymeklio paskirtis yra ruošinio matavimas ir padėties nustatymas naudojant kartu su MINIPRESS P. Ruošiniams galima naudoti medieną arba medžio drožlių plokštes, nes jų paviršius neatspindi. Negalima naudoti ruošinių atspindinčiais paviršiais. Lazerinį MZR.5300 žymeklį galima naudoti tik kartu su MINIPRESS P staklėmis komerciniais ir pramoniniais tikslais. Gamintojas neprisiima atsakomybės už naudojimą, kuris neaprašytas šioje MINIPRESS P instrukcijoje.

D.4 - Saugos informacija

- Prieš permontuodami, valydami, atlikdami techninę priežiūrą ar bet kokius darbus su grąžtais, pasukite pagrindinį jungiklį (3.1) į išjungimo padėtį 0 ir atjunkite stakles nuo pneumatinės jungties.

- Naudokite tik aštirus, švarius grąžtus.
- Reikia ypatingai atsargiai dirbti su dalimis, kurios išsikiša virš darbinio paviršiaus. Pritvirtinkite didesnį darbinį stalą arba naudokite jo prailginimus. Ruošiniai negali turėti įtakos staklių stabilumui. Ruošiniai turi būti saugūs, nevirsti ir nekristi. Naudokite tinkamus prispaudėjus ir jų laikiklius. Naudojimui reikalingi elementai turi būti prieinami, jų pasiekiamumas neturi būti trukdomas.
- Gręžimo/įpresavimo metu ruošinys turi būti pritvirtintas. Naudokite prispaudėjus (pasirinktinai) arba, jei konkrečiam darbui jų nepakanka, naudokite papildomą prispaudimo įrangą.
- Dėvėkite profesionalius darbo drabužius.
- Prieš naudodami visada patikrinkite, ar visos apsauginės detalės ir staklių dalys veikia tinkamai. Pažeistas dalis/detales pakeiskite originaliomis Blum dalimis/detalėmis.
- Prieš įjungdami stakles įsitikinkite, kad ant darbo stalo nėra jokių kitų įrankių ar daiktų, išskyrus Jūsų ruošinį.
- Visada pabaigę darbą išjunkite pagrindinį jungiklį (3.1) į poziciją 0.
- DĖMESIO: Savo pačių saugumui naudokite tik tuos priedus, kurie yra rekomenduojami arba nurodyti naudojimosi vadove arba Blum pardavimo literatūroje.
- Nedarykite jokių staklių pakeitimų ar modifikacijų.
- Jei turite klausimų ir/arba problemų, susisiekite su Blum klientų aptarnavimo skyriumi.
- Turi būti laikomasi visų nacionalinių darbo teisės normų, pramonėje taikomų saugos ir visų atliekų šalinimo nurodymų.

D.5 - Triukšmingumas

Triukšmingumo lygiai pagal EN ISO 11202 (11204):



Triukšmo lygis darbo vietoje yra 80,4 dB(A) (matuojant 1,5 m aukštyje ir 1 m atstumu į priekį nuo darbo stalo krašto). Aplinkos įtakos koeficientas K3A yra 4 dB ir apskaičiuojamas pagal EN ISO 11204 A priedą. Skirtumas tarp pašalinio triukšmo lygio ir garso intensyvumo lygio kiekviename matavimo taške yra > 6 dB

Nurodytos reikšmės yra emisijos reikšmės, o tai reiškia, kad jos nebūtinai yra saugios darbo vietos reikšmės. Nors yra ryšys tarp emisijos ir imisijos verčių, negalima tiksliai nuspręsti, ar reikia imtis papildomų atsargumo priemonių. Darbo vietoje esamą imisijos lygį gali įtakoti šie veiksniai: veikimo trukmė, darbo patalpos charakteristikos ir kiti triukšmo šaltiniai. Be to, leistinas lygis darbo vietos įvairiose šalyse gali skirtis. Čia pateikta informacija skirta tam, kad vartotojai galėtų tiksliau įvertinti su tuo susijusius pavojus ir rizikas.

D.6 - Dulkių sklaida

Tinkamai prijungus prie dulkių siurbimo sistemos, dulkių emisija nukrenta žemiau techninės standartinės vertės. Staklės turi jungiamąją žarną kurios vidinis skersmuo – 100 mm. Tai užtikrina neigiamą 2000 Pa slėgį, kai didžiausias reikalingas vidutinis oro greitis yra 20 m/sek. Jei nėra 100 mm skersmens ištraukimo sistemos jungties, galima naudoti pridedamą adapterį. Norėdami prijungti, įsitikinkite, kad 100 mm žarnos skerspjūvyje yra ne mažesnis kaip 20 m/s oro greitis.

- Staklės turi būti prijungtos prie dulkių ištraukimo sistemos. (Ištraukimo sistemos jungtis turi būti lanksti ir sunkiai degi).
- Reguliariai pašalinkite likusias dulkes ir drožles naudodami paprastą dulkių siurbį.

MINIPRESS P		
Ser.No.: JB 00001		2010
V	Hz	kW
kg /	lbs	
Bohr- und Beschlagsetzmaschine		
Ref.No.: M53.1000		
Julius Blum GmbH - A - 6973		

BG	Пробивни машини
DA	Bore- og beslagssætmaskiner
DE	Bohr- und Beschlagsetzmaschine
EN	Drilling and insertion machine
ET	Puurimis- ja sisestusmasinad
FI	Asennusporakoneet
FR	Machine pour percer et poser des ferrures
EL	Μηχάνημα διάτρησης και τοποθέτησης
IT	Macchina forainseritrice
LV	Urbšanas un furnitūras iestrādāšanas iekārta
LT	Grężimo-įpresavimo staklės
NL	Boor- en beslagmachines
PL	Maszyna do nawiercania i osadzania okuć
PT	Furadeira e máquina para a montagem de ferragens
RO	Maşină de găurit şi montat feronerie
SV	Borr- och beslagsmonteringsmaskiner
SK	Vrtací a lisovací stroj
SL	Vrtalni stroj in stroj za okovje
ES	Máquinas para taladrar y de instalación de herrajes
CS	Vrtací a lisovací stroje
HU	Fúró- és vasalatbepréselő gépek

F.1 - EB Atitikties deklaracija



Julius Blum GmbH, Industriestr. 1, A-6973 Höchst deklaruoja, kad gaminys MINIPRESS (M53.xxxx) su gręžimo galvomis (MZK.1000, MZK.1900, MZK.8000, MZK.8800) atitinka šias ES direktyvas:

Europos mašinų direktyva 2006/42/EC
EC EMV direktyva 2004/108/EC

Šie suderinti Europos standartai buvo naudojami užtikrinant teisingą ES direktyvų reikalavimų įgyvendinimą:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 60204-1, EN 349, EN 983

Papildomai gaminiui taikomi šie standartai:
EN ISO 11202, EN ISO 11204, DIN 33893-2

Registruota vieta:
Medžio kategorija
Testavimo ir sertifikavimo centras BG - PRÜFZERT
Pašto kodas 800480
70504 Stuttgart
GS testavimo sertifikato nr.: 051140
BG testavimo sertifikato nr.: 051141

Hoehnst, 06.07.09
Dipl.-Ing. Herbert Blum,
Managing Director
www.blum.com

Dokumentacijos įgaliotasis atstovas:
Dipl.-Ing. (FH) Thomas Maier,
www.blum.com

F.2 - Techniniai duomenys

1) Bendri duomenys

- Įtampa: žr. serijos žymą
- Srovė: žr. serijos žymą
- Prijungta apkrova
- Variklis: 1.1 kW
- RPM: žr. serijos žymą
- Oro suvartojimas: 1.5 l
- Triukšmingumas: 80.4 dB(A)

Svarbu: Pateikite atsarginį 7 A tinklo saugiklį.

Naudojimo vieta:

- Temperatūra: 5 - 40 °C (39.2 - 104 °F)
- Drėgmė: 35 - 55 %

3) Maks. ruošinio storis

- Gręžimui tik 45 mm
- Įpresavimas
Priklausomai nuo furnitūros, maks. 20 - 32 mm

5) Maks. gręžimo skersmuo

- Maks. gręžimo skersmuo 45 mm
- Informaciją apie grąžtus rasite Blum kataloge
Naudoti galima tik Blum patvirtintus grąžtus.

2) Svoris ir matmenys

Svoris:	m=	47 kg
Matmenys:	H=	771 mm
	W=	684 mm
	D=	690 mm

4) Maks. gręžimo atstumas

- Gręžimo atstumas nuo centrinio špindelio: 0 - 70 mm

6) Priedai

- Informaciją apie priedus rasite Blum kataloge

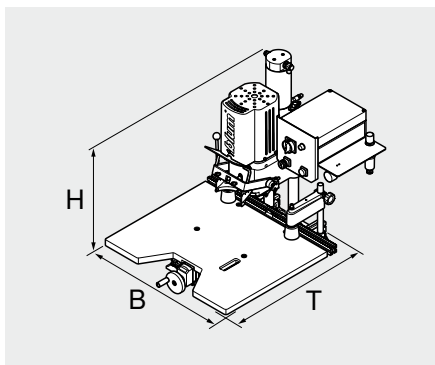
1.1 - Išpakavimas ir paruošimas

1.1.1) Staklių vietos poreikis

H=	771 mm
W=	684 mm
D=	690 mm



DĖMESIO:
Staklių svorio centras yra gale

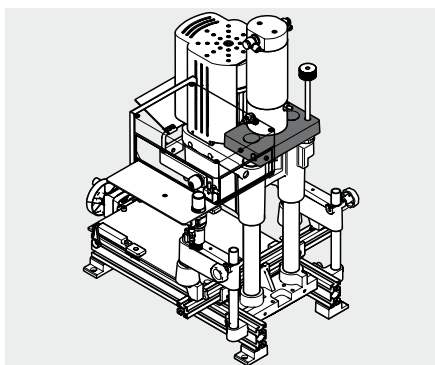


1.1.2) Staklių išpakavimas ir pritvirtinimas prie tinkamo stalo

- Atidarykite dėžę
- Stakles ant stalo užkelkite dviese

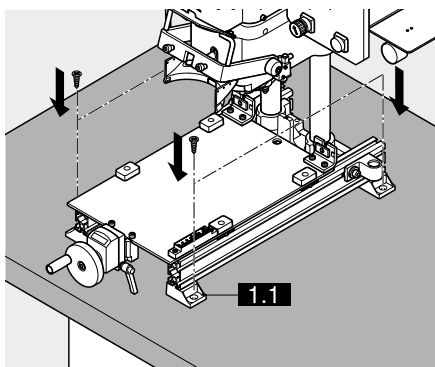


DĖMESIO:
Stakles kelti naudokite tik prikabinimo ir krovinio paėmimo įrenginį!



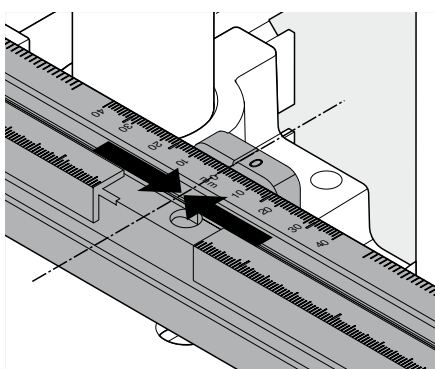
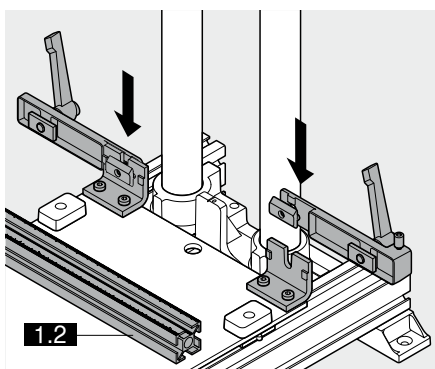
DĖMESIO:
Staklių svoris apytiksliai – 47 kg.
Stalas turi būti tinkamų matmenų

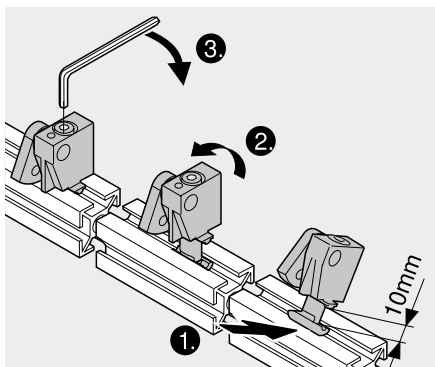
- Rekomenduojamas stalo aukštis 80–90cm
- Išgręžkite skylės ir pritvirtinkite stakles (1.1) varžtais.
- Nestatykite ir nelaikykite staklių drėgnoje aplinkoje. Patalpa turi būti sausa.



1.1.3) Bazinės liniuotės (1.2) tvirtinimas

- Uždėkite MZE.130M00 taip kaip nurodyta MZE.1300 (BA-199) montavimo instrukcijoje

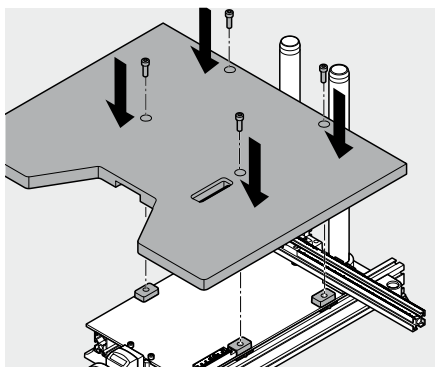




1.1.4) Liniuotės atramų tvirtinimas

- Atlaisvinkite užveržimo rankenėlę, kol atraminė plokštelė išsikiš 10 mm
- Atramą pakreipkite kampu ir įstatykite į liniuotę
- Priveržkite atramą

! Pastaba:
Taip atramą galima įstatyti ir tarp dviejų jau įstatytų atramų.

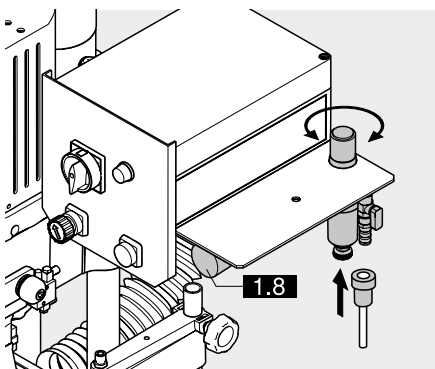


1.1.5) Darbo stalo tvirtinimas

- a) Priedas – darbustalis MZA.5300
- Padėkite darbo stalą ant paslankios plokštės
 - Pritvirtinkite darbo stalą prie paslankios plokštės

b) Vartotojui pateiktas darbo stalo brėžinys (žr. 8 skyrių)

! DĖMESIO:
Nenaudokite staklių be darbustalio. Darbustalis turi būti patikimai pritvirtintas prie staklių, naudojant pridedamus tvirtinimo varžtus.



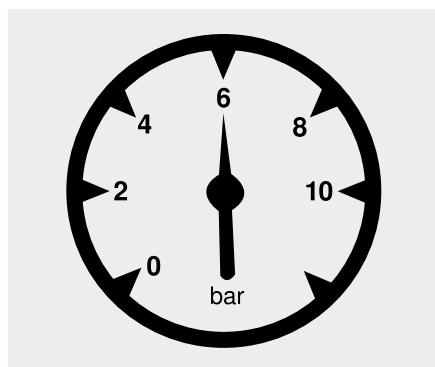
1.2 - Prijungimas prie suspausto oro sistemos

1.2.1) Oro tiekimo prijungimas

! DĖMESIO:
Nurodytos procedūros metu gręžimo blokas (3.23) juda aukštyn

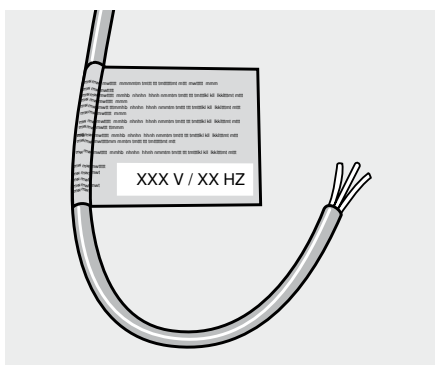
- Prijunkite oro tiekimą prie oro filtro bloko (1.8) ant staklių
- Atidarykite vožtuvą

! Svarbu:
Greitoji žarnos jungtis turi būti įdėta maks. 3 m atstumu nuo staklių suslėgto oro tiekimo linijoje.



1.2.2) Darbinio slėgio nustatymas

- Darbinis slėgis – 6 barai
(P min = 5 bar)
(P max = 7 bar)
- Oro sąnaudos per darbo ciklą – 1,5 litro



1.3 - Elektros pajungimas

1.3.1) Elektros pajungimas

- Staklės turi maitinimo kištuką. Jei negalima naudoti maitinimo kištuko, reikia atlikti šiuos veiksmus:

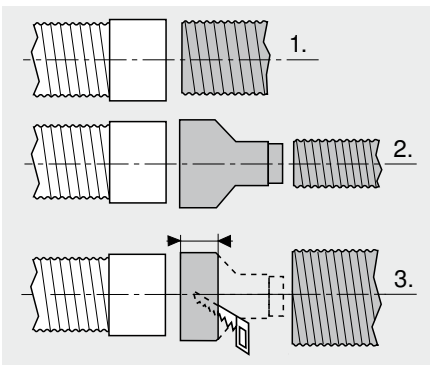
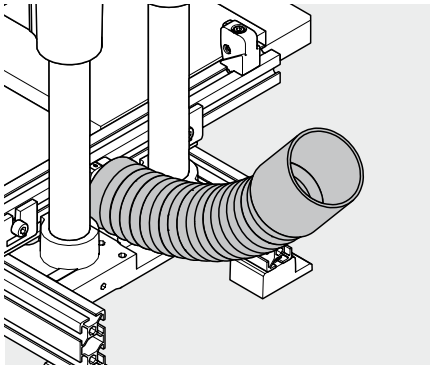
! DĖMESIO:
Elektros prijungimą turi atlikti kvalifikuotas elektrikas!

- Pagrindinį jungiklį **(2.1)** nustatykite į **padėtį 0**
- Prijungtas kištukas turi atitikti nacionalinius standartus. Pastatykite atsarginį 7 A tinklo saugiklį (žr. 9 skyrių – Schemos)

Svarbu:



**Staklėms reikalinga įtampa, nurodyta jungiamojo laido etiketėje.
Apie staklių naudojimą su kitomis darbinėmis įtampomis žr. 9 skyrių – Schemos**



1.4 - Dulkių ištraukimas

1.4.1) Ištraukimo sistemos prijungimas prie staklių



DĖMESIO:
Staklės turi būti prijungtos prie dulkių nusiurbimo sistemos!

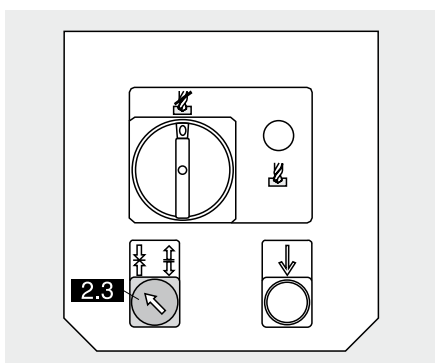
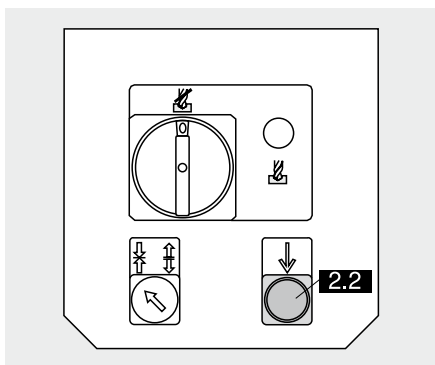
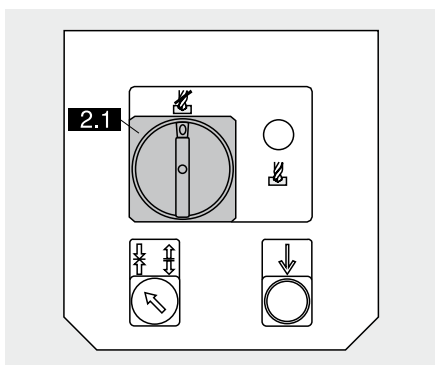
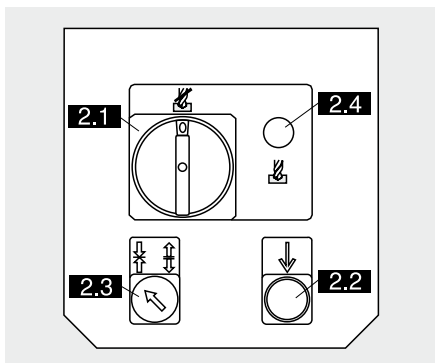
- Įkiškite **100 mm** vidinio skersmens spiralinę žarną į nusiurbimo vamzdelį ir užfiksuokite.
- Įsitinkinkite, kad vidutinis ištraukimo sistemos oro greitis yra ne mažesnis kaip 20 m/sek.
- Jei nėra **100 mm** skersmens ištraukimo sistemos jungties (žr. 1.4.2), galima naudoti pridedamą adapterį. Norėdami prijungti, įsitinkinkite, kad **100 mm** žarnos skerspjūvyje yra ne mažesnis kaip 20 m/s oro greitis.

1.4.2) Ištraukimo sistemos prijungimas su valdikliu



DĖMESIO:
Elektros prijungimą turi atlikti kvalifikuotas elektrikas.

- Ištraukimo sistemą galima prijungti prie kontakto **S1 7/8**, taip sistema įsijungtų automatiškai naudojant pagrindinį jungiklį.
(Žr. 9 skyrių – Schemos)



2.1 - Valdymo pulto aprašymas

2.1.1) Valdymo elementų aprašymas

- **(2.1)** Pagrindinis jungiklis
- **(2.2)** Paleidimo mygtukas
- **(2.3)** Prispaudėjų perjungėjas
- **(2.4)** Darbo režimo indikatorius



DĖMESIO:

Pagrindinis jungiklis neatjungia staklių nuo suspausto oro sistemos.



Pozicija 0: Veikimo būsenos indikatorius **(2.4)** nedega. Staklės presavimo režime

- Variklis nebus paleistas
- Galima atlikti presavimo darbus



Pozicija 1: Veikimo būsenos indikatorius **(2.4)** dega. Staklės darbo režime

- Galima atlikti gręžimą ir detalių įpresavimą
- Indikatorius dega



DĖMESIO:

Norint užtikrinti ilgą indikatoriaus veikimą pagrindinį jungiklį perjunkite į poziciją 0 kai negręžiate.

Pagrindinis jungiklis gali būti rakinamas nuo pašalinių naudojant standartinę spyną.

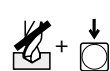
2.1.2) Paleidimo mygtukas **(2.2)**



DĖMESIO:

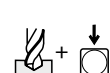
Kai spausite paleidimo mygtuką, rankas laikykite toliau nuo staklių darbo zonos (A).

Paspaudus paleidimo mygtuką bus atlikti pasirinkti darbo procesai.



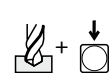
Nustatymas:

Pagrindinis jungiklis **pozicijoje 0** + paleidimo mygtukas paspaustas



Gręžimas:

Pagrindinis jungiklis **pozicijoje 1** + paleidimo mygtukas paspaustas



Furnitūros įpresavimas:

Pasukite montavimo alkūnę + paspauskite paleidimo mygtuką

2.1.3) Laikykite nuspaudę paleidimo mygtuką **(2.2)**

Pasirinktina: Prispaudėjai nėra bazinėje komplektacijoje

Pozicijos prispaudėjai įjungti:

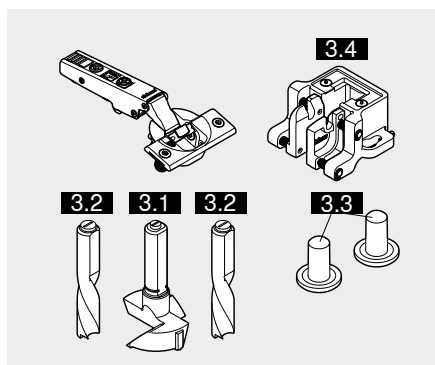


Paspaudus paleidimo mygtuką **(2.2)**, automatiškai įsijungia prispaudėjai. Spustelėjus prispaudėjų perjungėją **(2.3)**, prispaudėjai atsilaisvins.

Pozicijos prispaudėjai išjungti:



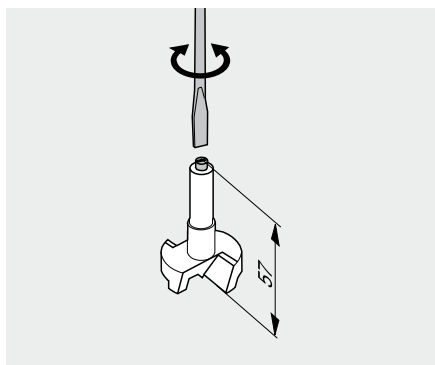
Paspaudus ir pasukus prispaudėjo perjungėją iš pozicijos \updownarrow išsijungs prispaudėjai. Paspaudus paleidimo mygtuką **(2.2)**, prispaudėjai liks neveiksnius.



3.1 - Lankstų montavimas

3.1.1) Reikalingos dalys

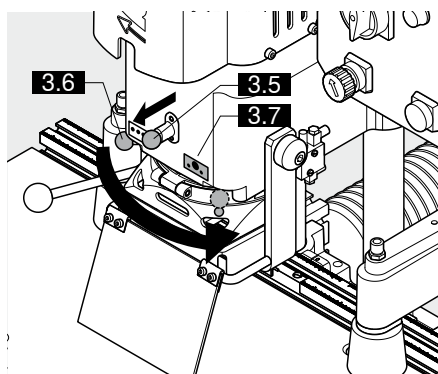
- Gražtai:
 - 1x \varnothing 35 mm dešininis (3.1) (pažymėta juodai)
 - 2x \varnothing 8 mm kairinis (3.2) (pažymėta raudonai)
- Dangteliai (3.3)
- Matrica MZM.00XX (3.4) (žr. katalogą, kad pasirinktumėte tinkamą lanksto matricą)
- Lankstai



3.1.2) Gražto ilgio nustatymas

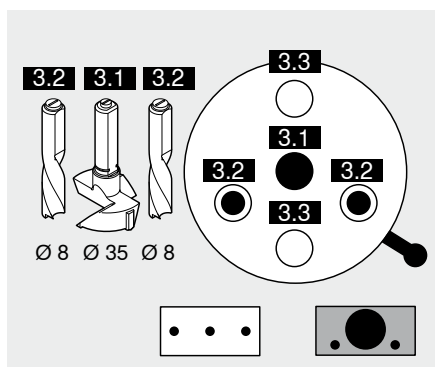
- Bendras gražtų ilgis (nuo antgalio iki reguliavimo varžto) turi būti 57 mm
- Norėdami pakoreguoti gražto ilgį, atitinkamai sureguliuokite varžtą atsuktuvu

! Svarbu:
Visi gražtai turi būti vienodo ilgio



3.1.3) Gręžimo nustatymas

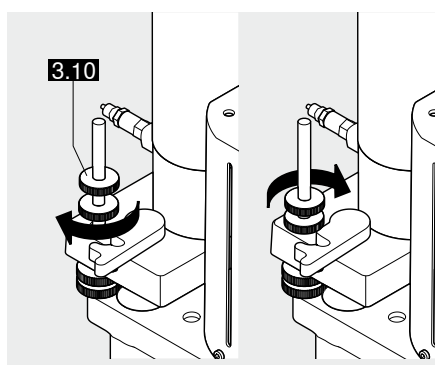
- Patraukite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5)
- Tuo pačiu metu persukite svirtį (3.6) prie „lankstų“ simbolio (3.7)
- Paleiskite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5)



3.1.4) Gražtų įstatymas

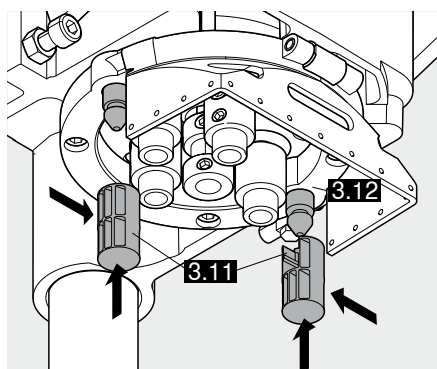
- Pagrindinis jungiklis (2.1) pozicijoje 0
- Įkiškite gražtus iki galo į griebtuvą (Griebtuvas turi būti atsuktas fiksavimo varžtu į Jus)
- Tvirtinimo varžtams naudokite šešiabriaunį veržliaraktį
- Į nenaudojamus griebtuvus (3.3) įdėkite dangtelius. Taip griebtuvai išliks švarūs ir neeis tvirtinimo varžtams išsisukti savaime iš savo vietos.

! Svarbu:
Neišsukite iki galo fiksavimo varžto nuo gręžimo griebtuvo.
Visiškas atsukimas gali sugadinti griebtuvą.



3.1.5) Gręžimo gylio nustatymas

- Naudodami rievėtą veržlę nustatykite gręžimo gylį (3.10) (Vienas apsisukimas lygus 1,5 mm)
- Užfiksukite rievėtą veržlę (3.10)



3.1.6) Gręžimo gylio ribotuvai (3.11)

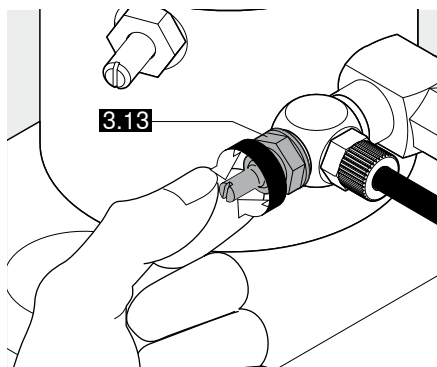
Kitas būdas išlaikyti pastovų gręžimo gylį – naudoti gylio ribotuvus. Kai sumontuotas gręžimo gylio ribotuvus, gręžimo gylis visada yra 13 mm, nepriklausomai nuo ruošinio storio.

Gręžimo gylio ribotuvo montavimas:

- Pagrindinis jungiklis **pozicijoje 0**
- Nuimkite grąžtus
- Užspauskite gylio ribotuvus ant fiksavimo žiedo tvirtinimo ašių (3.12) ir su jėga pasukite 90 laipsnių.
- Uždėkite grąžtus

Svarbu:

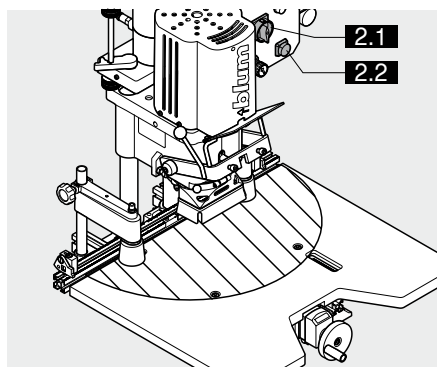
! Turi būti nustatytas 57 mm grąžto ilgis (Žr. 3.1.2 punktą). Gylio reguliavimo veržlė neturi trukdyti staklėms pasiekti reikiamo gręžimo gylio gręžiant su gylio ribotuvais. (Žr. 3.1.5 punktą)



3.1.7) Pneumocilindro eigos greičio reguliavimas

Pneumocilindro greitis nustatomas varžtu su raizyta galvute (3.13) iš pneumocilindro nugaros.

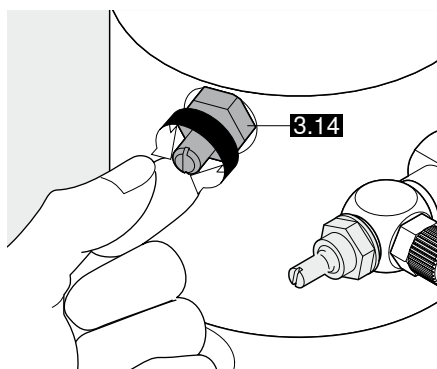
- **Greičiau:** Pasukite varžtą (3.13) į kairę
- **Lėčiau:** Pasukite varžtą (3.13) į dešinę



3.1.8) Pneumocilindro stabdžio patikra

Pneumocilindro stabdys sulėtina cilindro greitį prieš pat grąžtui pradėdant gręžti. (Tai prailgina grąžto tarnavimo laiką ir užtikrina gręžimą be išskaldymų)

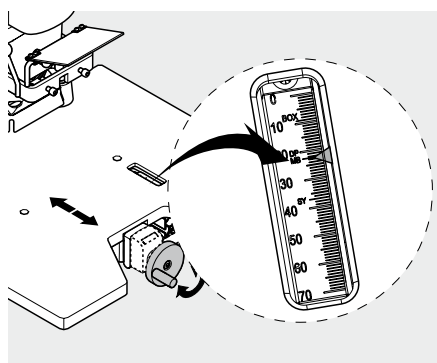
- Pagrindinis jungiklis (2.1) **pozicijoje 0**
- Palikite staklių darbo vietą (A) laisvą.
- Paspauskite paleidimo mygtuką (2.2) ir stebėkite pneumocilindro judėjimą.



3.1.9) Pneumocilindro stabdžio nustatymas

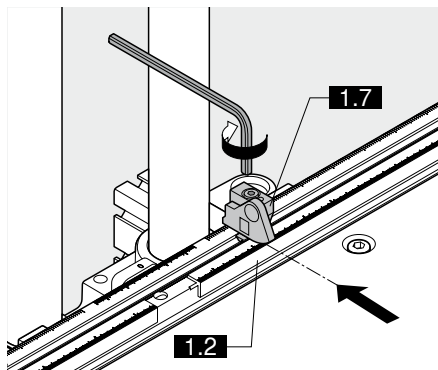
Stabdžio nustatymas sukant varžtą (3.14) ant cilindro.

- **Lėčiau:** Pasukite varžtą (3.14) į dešinę
Stabdys veiks stipriau.
- **Greičiau:** Pasukite varžtą (3.14) į kairę
Stabdys veiks silpniau.



3.1.10) Gylio nustatymas

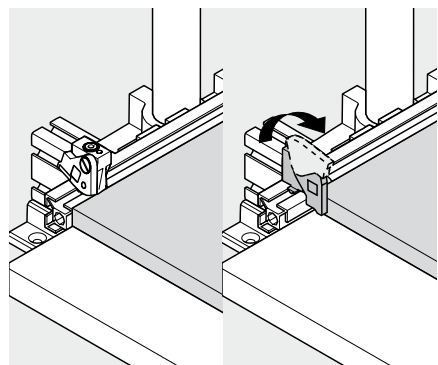
- Rankiniu ratuku nustatykite norimą matmenį
- arba nustatykite matmenį naudodami šį fiksuotą nustatymą (gręžimo atstumas yra 22,5 mm)



3.1.11) Atramos nustatymas (1.7)

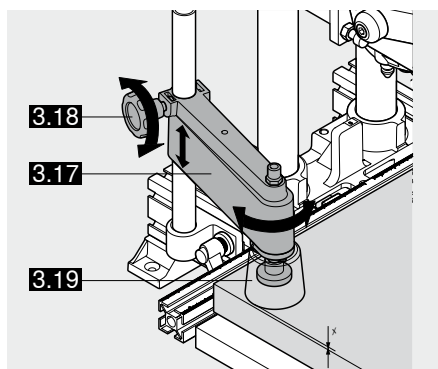
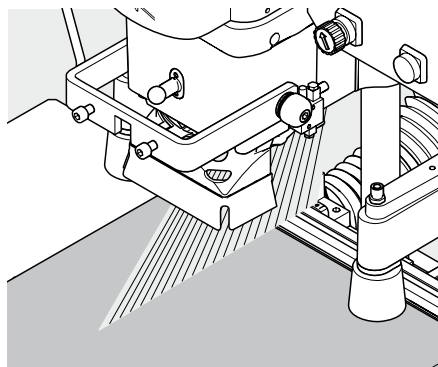
Nustatykite atramą (1.7) ant reikiamo matmens ir užfiksuokite.

! SVARBU:
Atramos kraštas yra švytuoklinės dalies vidinėje pusėje.



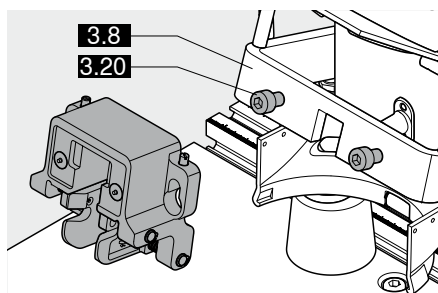
3.1.12) Padėkite ruošinį ant darbastalio ir prispauskite prie liniuotės arba atremkite į atramą

! SVARBU:
Atramos paviršių galima padidinti persukant švytuoklinę atramos dalį į priekį, kad būtų galima naudoti ruošinius su grioveliais ar su suapvalinimais (žr. paveikslėlių).



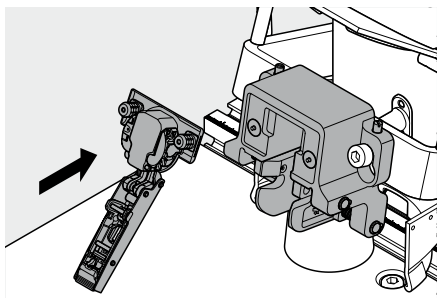
3.1.13) Prispaudėjų (3.17) nustatymas pagal ruošinio storį

- Atsukite tvirtinimo rankenėlę (3.18).
- Nustatykite prispaudėją (3.17) taip, kad tarpas tarp ruošinio ir prispaudėjo apsaugos (3.19) būtų maks. $x = 3$ mm.
- Švelniai priveržkite fiksavimo rankenėlę (3.18).

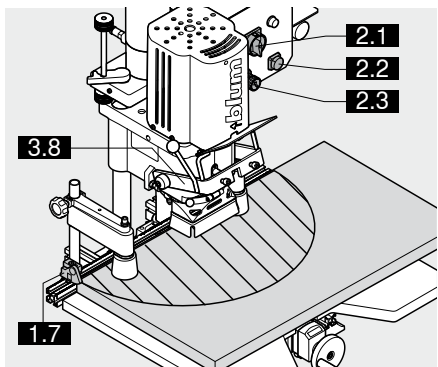


3.1.14) Matricos uždėjimas ant presavimo alkūnės (3.8)

- Uždėkite matricą ant dviejų fiksuojančių varštų (3.20) esančių ant presavimo alkūnės (3.8)
- Priveržkite varžtus taip, kad matrica nejudėtų.



3.1.15) Lankstai įstatomi į matricą



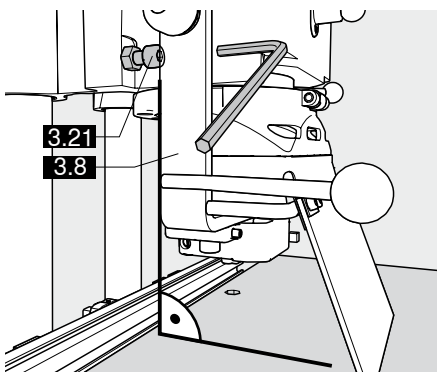
3.1.16) Gręžimas

DĖMESIO:



Ant stalių darbastalio turi būti tik ruošinys. Laikykite rankas toliau nuo darbo zonos (A).

- Pagrindinis jungiklis (2.1) pozicijoje 1.
- Prispaudėjų jungiklis (2.3) pozicijoje. ⚡
- Presavimo alkūnė (3.8) turi būti pakelta.
- Padėkite ruošinį ant darbastalio ir prispauskite prie švytuoklinės atramos dalies (1.7)
- Paspauskite paleidimo mygtuką (2.2) ir laikykite kol grąžtas pasieks reikiamą gylį.
- Atleiskite paleidimo mygtuką (2.2).



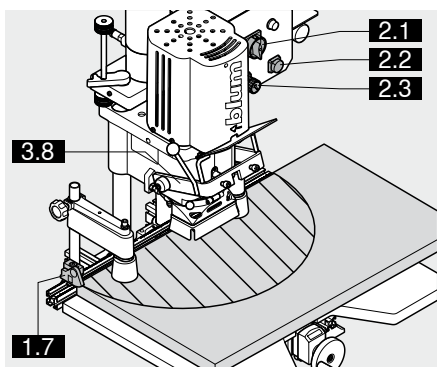
3.1.17) Presavimo alkūnės (3.8) reguliavimas

- Presavimo alkūnę (3.8) nuleiskite iki atramos.
- Patikrinkite ar presuojama furnitūra sutampa su išgręžtomis kiaurymėmis.
- Jei nesutampa, gali būti dvi priežastys:
 - a) Presavimo alkūnė (3.8) neatsilenkia vertikalčiai.
 - Vertikalumui nustatyti pasukite atraminį varžtą (3.21)
 - b) Matrica yra ne centre:
 - Nustatymui naudokite reguliavimo varžtus (3.22) ant matricos.



SVARBU:

Jei paleidimo mygtuką (2.2) paspausite kelis milimetrus, stalių galva judės žemyn labai lėtai.



3.1.18) Furnitūros įpresavimas

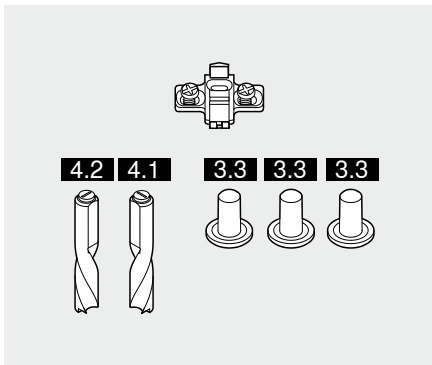
DĖMESIO:



Laikykite rankas ir nereikalingus daiktus toliau nuo stalių darbo zonos (A)

- Paspauskite paleidimo mygtuką (2.2) iki kol furnitūra bus galutinai įpresuota.
- Atleiskite paleidimo mygtuką (2.2).
- Pakelkite presavimo alkūnę (3.8)
- Atlaisvinkite prispaudėjus paspausdami prispaudėjų jungiklį (2.3)
- Patraukite ruošinį nuo darbastalio arba perstumkite prie kitos atramos.

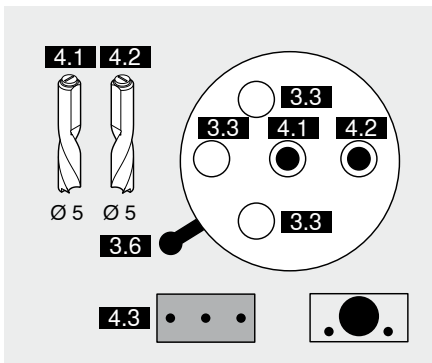
4.1 - Kryžminės plokštelės montavimas



4.1.1) Reikalingos dalys

- Grąžtai:
 - 1x $\varnothing 5$ mm dešininis (4.1) (pažymėta juodai)
 - 1x $\varnothing 5$ mm kairinis (4.2) (pažymėta raudonai)
- Dangteliai (3.3)
- Korpuso šonas
- Kryžminė plokštelė su varžtais

4.1.2) Grąžto ilgio nustatymas (žr. 3.1.2 punktą)



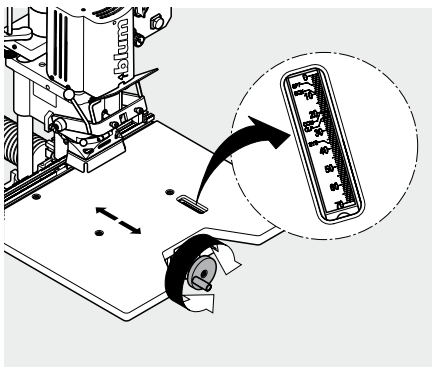
4.1.3) Gręžimo nustatymas

- Patraukite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5)
- Tuo pačiu metu persukite svirtį (3.6) prie „kiaurymių eilės“ simbolio (4.3)
- Paleiskite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5).

4.1.4) Grąžtų įdėjimas į griebtuvą (žr. 3.1.4 punktą)

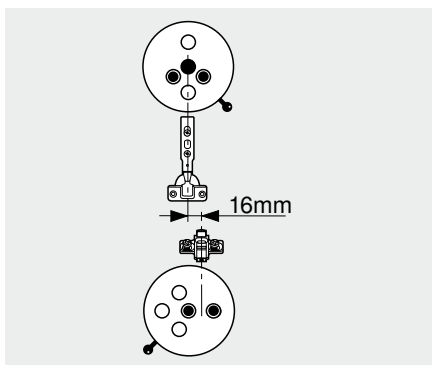
4.1.5) Gręžimo gylio nustatymo tikrinimas (žr. 3.1.5 / 3.1.6 punktus)

4.1.6) Gręžimo galvos judėjimo greičio nustatymas (žr. 3.1.7 / 3.1.8 / 3.1.9 punktus)



4.1.7) Gylio atramos nustatymas

- Rankiniu ratuku nustatykite norimą matmenį
- arba nustatykite matmenį naudodami šį fiksuotą nustatymą (gręžimo atstumas 37 mm)

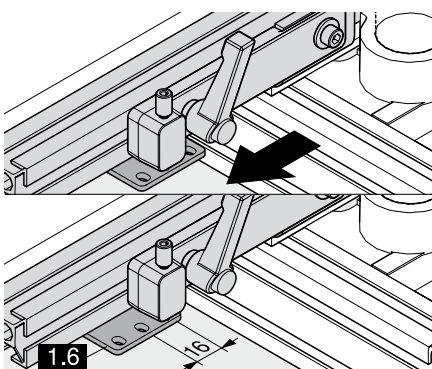


4.1.18) Atramos nustatymas (1.7)

- a) Jei apatinis durelių kraštas turi būti viename lygyje su apatiniu spintelės kraštu, reikia iš naujo nustatyti tik bazinę liniuotę. (1.2)

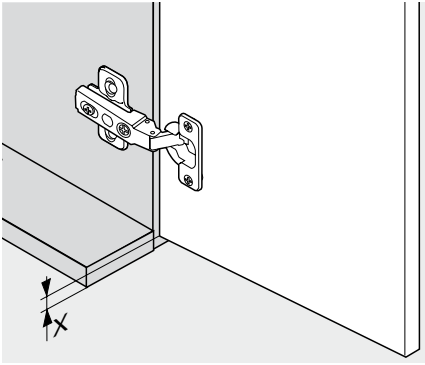
Liniuotės perstatymas:

- Atlaisvinkite varžtus
- Pastumkite liniuotę 16 mm grąžto kryptimi
- Užfiksuokite varžtus



SVARBU:

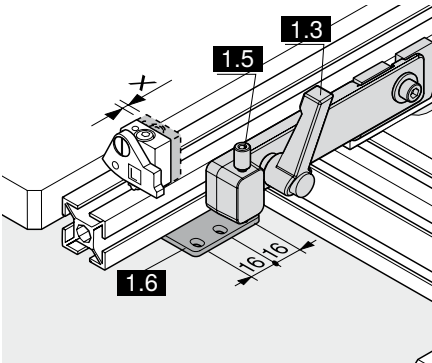
Šis veiksmas sulygiuos kryžminę plokštelę į 0 tašką. (Žr. 4.1.8 punktą)



b) Jei apatinis durelių kraštas turėtų būti trumpesnis arba ilgesnis už apatinį karkaso kraštą, atramą (1.7) reikia nustatyti pagal išmatuotą skirtumą. Be to, bazinė liniuotė (1.2) taip pat turi būti perstatyta.

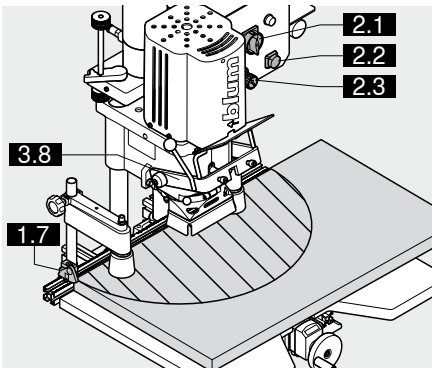
Atramų ir liniuotės nustatymas:

- Perstatykite atramą pagal matmenį (x)
- Atlaisvinkite varžtus
- Pastumkite liniuotę 16 mm gražto kryptimi
- Užfiksukite varžtus



! SVARBU:

Šis veiksmas sulygiuos kryžminę plokštelę į 0 tašką. (Žr. 4.1.8 punktą)



4.1.9) Padėkite ruošinį ant darbatalio ir prispauskite prie liniuotės bei atremkite į atramą

(Žr. 3.1.12 punktą)

4.1.10) Prispaudėjų (3.16) nustatymas pagal ruošinio storį

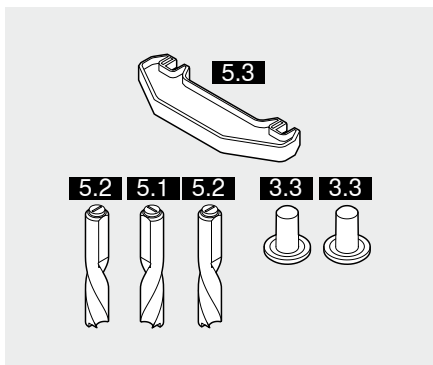
(Žr. 3.1.13 punktą)

4.1.11) Gręžimas

(Žr. 3.1.16 punktą)

4.1.12) Atlaisvinkite prispaudėjus

- Spustelėkite prispaudėjų perjungėją (2.3)
- Perstumkite ruošinį prie kitos atramos.



5.1 - Serijinių kiaurymių gręžimas

5.1.1) Reikalingos dalys

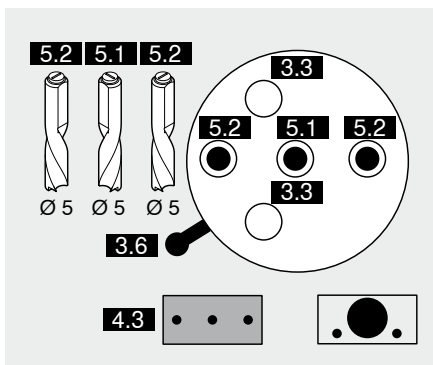
- Grąžtai:
 - 1x \varnothing 5 mm dešininis (5.1) (pažymėta juodai)
 - 2x \varnothing 5 mm kairinis (5.2) (pažymėta raudonai)
- Dangteliai (3.3)
- Nustatymo šablonas (5.3)
- Korpuso šonas

5.1.2) Grąžto ilgio nustatymas

(Žr. 3.1.2 punktą)

5.1.3) Gręžimo nustatymas

- Patraukite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5)
- Tuo pačiu metu persukite svirtį (3.6) prie „kiaurymių eilės“ simbolio (4.3)
- Paleiskite gręžimo galvos fiksavimo rankenėlę (3.5).



5.1.4) Grąžtų įdėjimas į griebtuvą

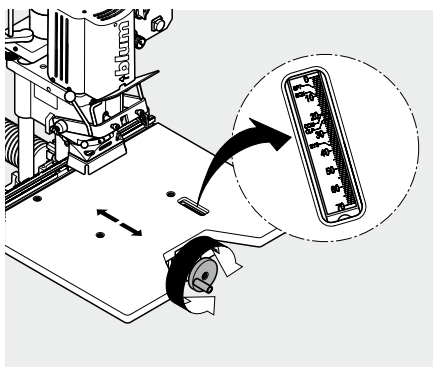
(Žr. 3.1.4 punktą)

5.1.5) Gręžimo gylio nustatymas

(Žr. 3.1.5 / 3.1.6 punktus)

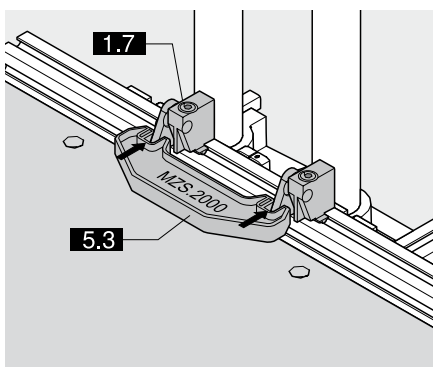
5.1.6) Pneumocilindro eigos greičio reguliavimas

(Žr. 3.1.5 / 3.1.8 / 3.1.9 punktus)



5.1.7) Gylio atramos nustatymas

- Rankiniu ratuku nustatykite norimą matmenį
- arba nustatykite matmenį naudodami šį fiksuotą nustatymą (gręžimo atstumas 37 mm)



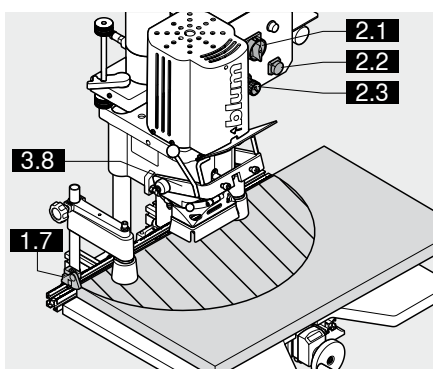
5.1.8) Atramų nustatymas (1.7)

(Žr. 3.1.11 punktą)

5.1.9) Serijinių kiaurymių gręžimas

- Uždėkite nustatymo šabloną (5.3) ant atramos kuri jau nustatyta (1.7) ir nustatykite papildomą atramą.

Taip gaunama 7 skylių grupė su 32 mm tarpais tarp skylių.



5.1.10) Padėkite ruošinį ant darbostalo ir prispauskite prie liniuotės bei atremkite į atramą

(Žr. 3.1.12 punktą)

5.1.11) Prispaudėjų (3.17) nustatymas pagal ruošinio storį

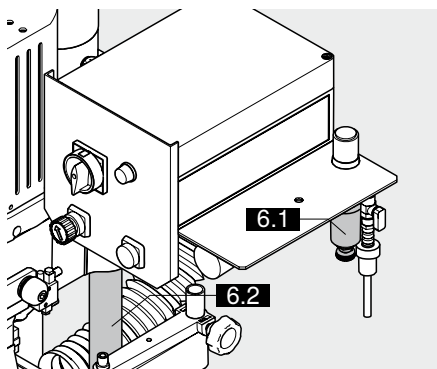
(Žr. 3.1.13 punktą)

5.1.12) Gręžimas

(Žr. 3.1.16 punktą)

5.1.13) Atlaisvinkite prispaudėjus

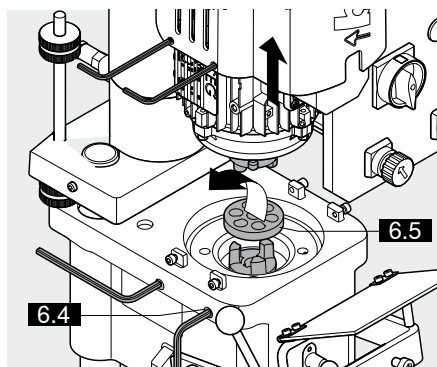
- Spustelėkite prispaudėjų perjungėją (2.3)
- Perstumkite ruošinį prie kitos atramos.



6.1 - Priežiūra

6.1.1) Priežiūra

- Nuo staklių reikia reguliariai pašalinti gręžimo dulkes
- Prieš naudodami stakles, visada patikrinkite, ar oro filtro bloke (6.1) nesikaupia vanduo. Jei reikia, ištuštinkite įrenginį.
- Kiekvieną kartą prieš naudodami stakles patikrinkite, ar nepažeistos pneumatinės ir elektros linijos.
- Atramos nereikalauja priežiūros ir neturėtų būti kažkuo tepamos
- Kreipiamuosius elementus (6.2) reikia reguliariai valyti nuo dulkių sausa šluoste. (Nenaudokite valiklių ar tirpiklių)



6.1.2) Pažeista mova

Mova yra pažeista, jei:

- Grąžtas įstrigo ruošinyje, bet variklio ventilatoriaus ratas (1.9) sukasi toliau.



DĖMESIO:

Rankas ir kitus daiktus laikykite toliau nuo staklių darbo zonos (A)

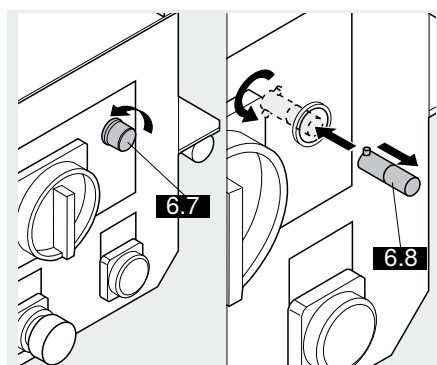
- Nustatykite pagrindinį jungiklį į **poziciją 0**
- Atjunkite elektros ir pneumatinės jungtis nuo staklių
- Nuimkite grąžtą
- Nuimkite variklio gaubtą
- Atsukite keturis variklio šoninius tvirtinimo varžtus (6.4) (apytiksliai 4 pilni apsisukimai)
- Iškelkite variklį ir padėkite ant pavaros



DĖMESIO:

Saugokite variklį, kad nenukristų

- Nuimkite movos žiedą (6.5)
- Nuimkite seną movą (6.6)
- Uždėkite atsarginę movą (6.6) ant veleno. (užtikrinkite teisingą movos ir veleno padėtį)
- Uždėkite movos žiedą (6.5)
- Paruoškite movą variklio uždėjimui
- Pritvirtinkite variklį (variklis turi tvirtai įsistatyti į flanšą)
- Pritvirtinkite keturis variklio šoninius tvirtinimo varžtus (6.4)
- Uždėkite variklio gaubtą



6.1.3) Veikimo būsenos indikatorius keitimas

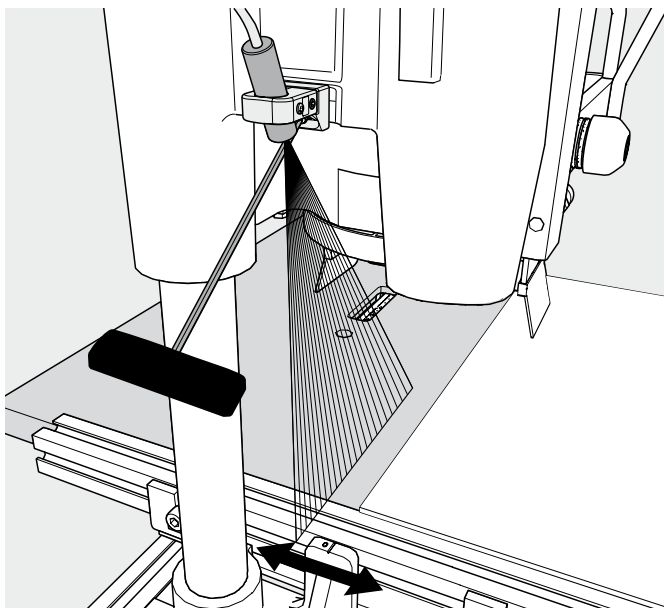
- Atjunkite stakles nuo maitinimo šaltinio
- Nustatykite pagrindinį jungiklį į **poziciją 0**
- Nuimkite dangtelį (6.7) nuo būsenos indikatoriaus. (atsukite)
- Išimkite sugedusią lemputę (6.8). (Paspauskite ir pasukite į kairę)
- Įdėkite naują lemputę (6.8). (Paspauskite ir pasukite į dešinę)
- Uždėkite dangtelį (6.7) ant būsenos indikatoriaus.

7.1 - Klaida gręžimo metu

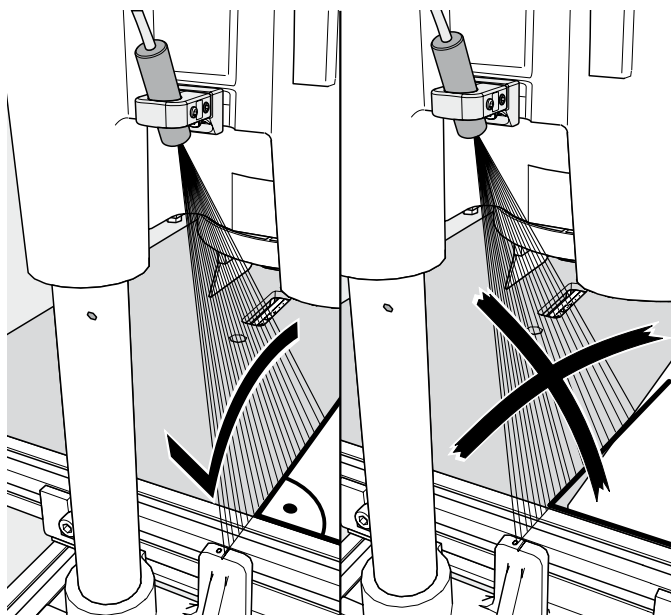
Klaida	Priežastis	Sprendimas	Komentaras
Išgręžtos kiaurymės per didelės, ovalios arba apskaldytais kraštais	Per didelis grąžto diametras	Patikrinkite grąžtą	
	Netinkamas grąžtas	Pakeiskite grąžtą	
	Per didelis gręžimo galvos pastumos greitis	Nustatykite tinkama galvos pastumos greitį	Žr. 3.1.7
	Gręžimas per ruošinius	Norėdami gręžti kiaurai naudokite smailius grąžtus	
	Sulenkti pavaros velenai, pvz., sugadintos ašys	Pakeiskite reduktorių	
Grąžtas užstrigo ruošinyje	Išgręžta netinkama medžiaga	Naudokite tik iš medžio, medžio drožlių plokščių arba plastiku padengtos medienos ruošinius	
	Per didelis gręžimo galvos pastumos greitis	Nustatykite tinkama galvos pastumos greitį	Žr. 3.1.7
	Sulūžo sūkių perdavimo mova (variklis veikia, grąžtas užstrigęs ruošinyje)	Pakeiskite sūkių perdavimo movą	Žr. 6.1.2
	Atšipę grąžtai	Pagaląskite arba pakeiskite grąžtus	
	Grąžtai sukasi neteisinga kryptimi	Kairiuosius grąžtus sumontuokite į griebtuvus, pažymėtus raudonai, o dešiniuosius grąžtus į griebtuvus, pažymėtus juodai	
Griebtuvas nesugriebia grąžto	Staklės prijungtos prie netinkamos įtampos	Patikrinkite tinklo įtampą ir palyginkite su variklio duomenimis. Patikrą turėtų atlikti tik kvalifikuotas elektrikas	Žr. 9 skyrių – Schemas
	Grąžtų griebtuvai pilni drožlių	Išvalykite gręžimo griebtuvą Naudokite griebtuvo dangtelius	
	Griebtuvo skersmuo per didelis arba griebtuvas pažeistas	Pakeiskite griebtuvą	
Neatitinka gręžimo gylis	Neteisingai nustatytas gręžimo gylis	Teisingai nustatykite gręžimo gylį	Žr. 3.1.5
	Grąžto ilgis nesutampa	Nustatykite grąžto ilgį 57 mm	Žr. 3.1.2
	Grąžtai nėra iki galo įstumti į griebtuvą	Išvalykite nešvarumus iš griebtuvo ir pilnai įstatykite grąžtą	Žr. 3 skyrių
	Ruošinio storis neatitinka nurodytos vertės (pvz., 15 mm vietoj 16 mm)	Patikrinkite ruošinio storį, teisingą gręžimo gylio nustatymą, naudokite gręžimo gylio ribotuvą	Žr. 3 skyrių

7.1 - Klaida gręžimo metu

Klaida	Priežastis	Sprendimai	Komentaras
Gręžimas ne per centrą arba netinkamoje pozicijoje	Staklės nukrypsta nuo matmens (pvz., dėl švytuoklinės atramos)	Pašalinkite objektą	
	Paleidimo mygtukas buvo per anksti atleistas	Laikykite paleidimo mygtuką paspaudę kol bus pasiektas reikiamas gręžimo gylis	
	Darbastalio storis	Uždėkite darbatalį taip, kad jo storis išliktų 24 mm	Žr. 8 skyrių - Priedas
	Galvos pastumos stabdis nustatytas per aukštai	Šiek tiek atidarykite ribotuvo vožtuvą	Žr. 3.1.9
	Švytuojančios atramos ant liniuotės nebuvo tinkamai nustatytos.	Patikrinkite padėtį ir atramas, jei reikia, pataisykite	
	Netinkamai išcentruota liniuotė	Išcentruokite liniuotę į 0 tašką	Žr. 1.1.3
	Drožlės tarp liniuotės ir ruošinio	Pašalinkite nešvarumus ir drožles	
	Prailginimo liniuotė netinkamai pritvirtinta	Patikrinkite liniuotės tvirtinimą ir fiksaciją – patikrinkite abi liniutes	
	Pasukamas reduktorius neužfiksuotas	Leiskite fiksatoriui užfiksuoti	Žr. 3.1.3
Ruošinys nenustatytas pagal lazerio žymėjimo liniją	Tinkamai padėkite ruošinį		
Ruošinys negali būti nustatytas pagal lazerio žymėjimo liniją	Padarykite šiuos žingsnius		


Lazerio nustatymas į nulinę padėtį:

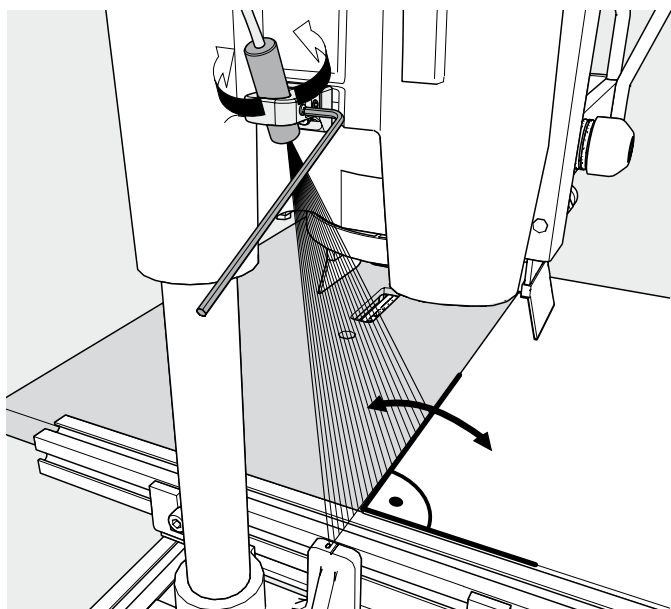
- Veržliarakčiu (prieš laikrodžio rodyklę) šiek tiek atlaisvinkite surinkimo varžtą
- Nustatykite lazerio liniją į nulinę padėtį
- Priveržkite varžtus veržliarakčiu (pagal laikrodžio rodyklę)



Lazerio kampo reguliavimas

Tolesnius veiksmus atlikite tik tada, kai lazerio kampas neteisingas

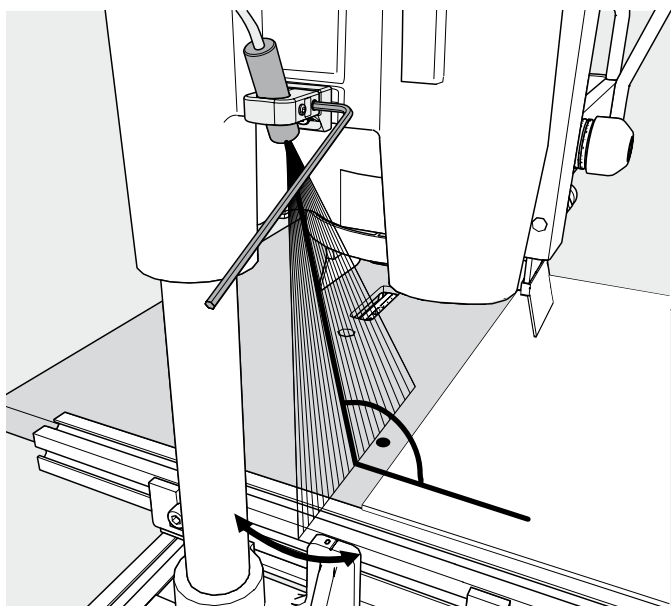
- Atsukite varžtą šešiakampiu raktu (prieš laikrodžio rodyklę)
- Sukite lazerinį spindulį, kol bus pasiektas tinkamas ruošinio arba liniuotės kampas. Išlyginimui naudokite ruošinį. Pritvirtinkite ruošinį prie darbatalio per centrą prispaudėjais.
- Iš naujo priveržkite varžtą šešiakampiu raktu (pagal laikrodžio rodyklę)



Lazerio kampo reguliavimas

Tolesnius veiksmus atlikite tik tada, kai lazerio kampas neteisingas

- Atsukite varžtą šešiakampiu raktu (prieš laikrodžio rodyklę)
- Sukite lazerinį spindulį, kol bus pasiektas tinkamas ruošinio arba liniuotės kampas. Išlyginimui naudokite ruošinį. Pritvirtinkite ruošinį prie darbatalio per centrą prispaudėjais.
- Iš naujo priveržkite varžtą šešiakampiu raktu (pagal laikrodžio rodyklę)



Lazerio spindulys nėra statmenas

Toliau nurodytus veiksmus atlikite tik tada, kai lazeris nėra statmenas

Lazerio spindulys nėra statmenas, kai jis pajudėjo iš nulinės padėties dėl smūgio

- Atsukite varžtą šešiakampiu raktu (prieš laikrodžio rodyklę)
- Pakreipkite lazerio spindulį taip, kad jis būtų statmenas
- Iš naujo priveržkite varžtą šešiakampiu raktu (pagal laikrodžio rodyklę)

7.2 - Furnitūros presavimo klaida

Klaida	Priežastis	Sprendimai	Komentaras
Nepavyksta įpresuoti furnitūros arba tai atlikti sunku	Oro slėgis per žemas	Oro slėgis turi būti 5-7 bar.	Žr. 1.2.2
	Presavimo alkūnė netiksli dėl kliūtis (pvz., alkūnės pasukimo atrama)	Pašalinkite kliūtį arba sureguliuokite atramą	
	Ruošinio paviršius per kietas	Nuožula kiaurymių briaunoje	Naudokite nuožulą
	Gręžimai nėra pakankamai gilūs	Žr. punktą „Nepasiektas gręžimo gylis“	
	Gręžimo skersmenys per maži	Patikrinkite grąžtus ir, jei reikia, pakeiskite	
	Įpresavimo matrica pasislinko arba pasisuko	Nustatykite presavimo alkūnę	Žr. 3.1.14
	Gręžimo skylėse yra drožlių	Pašalinkite drožles	
	Netinkamai nustatyta presavimo alkūnė	Patikrinkite presavimo alkūnės nustatymą	Žr. 3.1.17

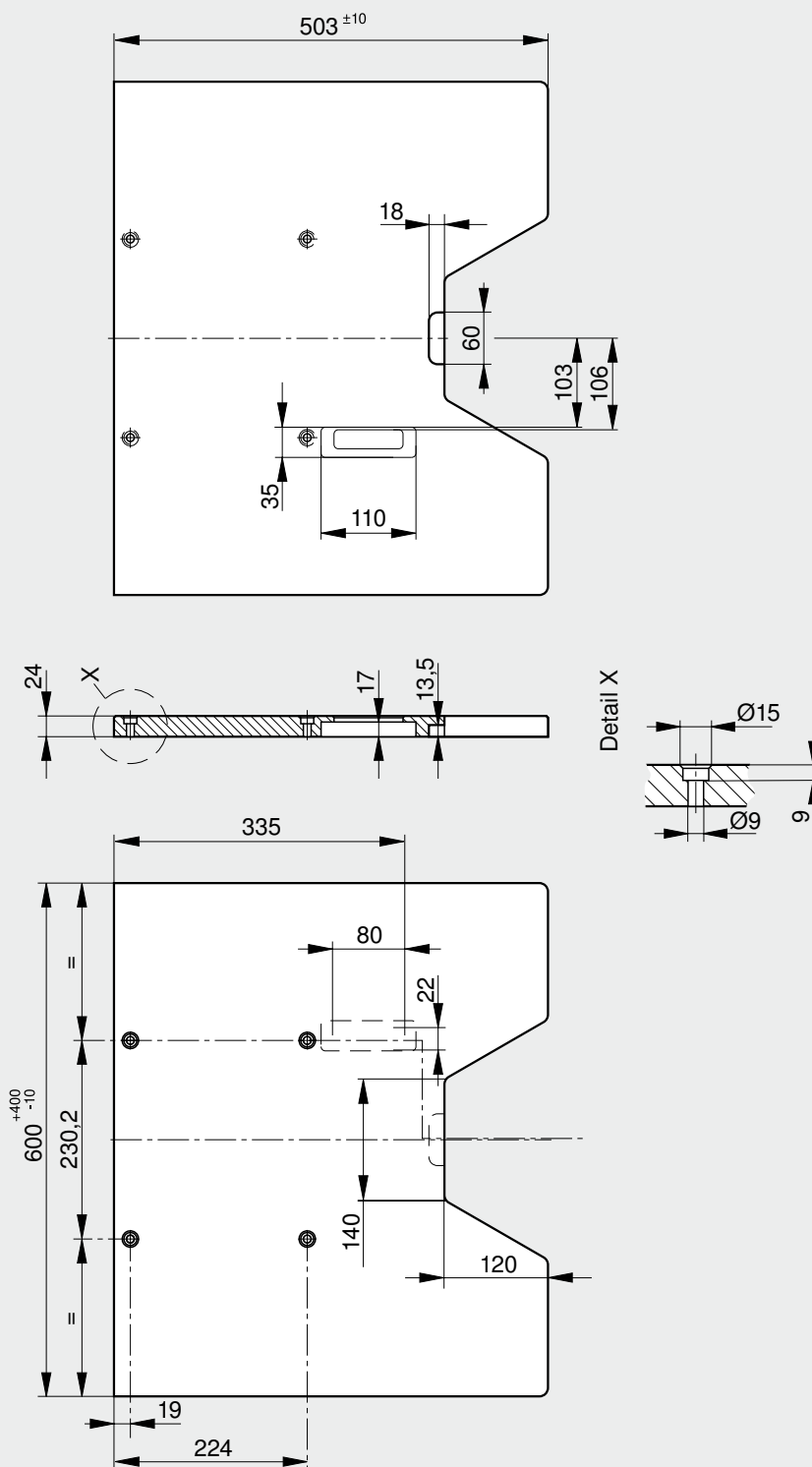
7.3 - Funkcijų klaidos

Klaida	Priežastis	Sprendimai	Komentaras
Neveikia variklis	Staklės neprijungtos prie maitinimo šaltinio	Prijunkite stakles prie maitinimo šaltinio	
	Staklės neprijungtos prie oro tiekimo sistemos	Prijunkite stakles prie oro tiekimo	
	Sugedo pastato įtampos saugiklis	Iš naujo sutvarkykite saugiklį arba jį pakeiskite	
	Sugedęs staklių saugiklis	Saugiklius keisti gali tik kvalifikuotas elektrikas	Žr. elektros schema
	Pagrindinis jungiklis nėra pozicijoje 1 (gręžimas)	Nustatykite pagrindinį jungiklį į poziciją 1	Žr. 2.1.1
	Presavimo alkūnė nuleista	Pakelkite aukštyn presavimo alkūnę	Žr. 3.1.16
	Staklės prijungtos prie netinkamos įtampos	Patikrinkite tinklo įtampą ir palyginkite su variklio duomenimis. Patikrą turėtų atlikti kvalifikuotas elektrikas	Žr. elektros schema
	Sugedęs variklis	Variklio pakeitimo darbus gali atlikti tik kvalifikuotas elektrikas	

7.3 - Funkcijų klaidos

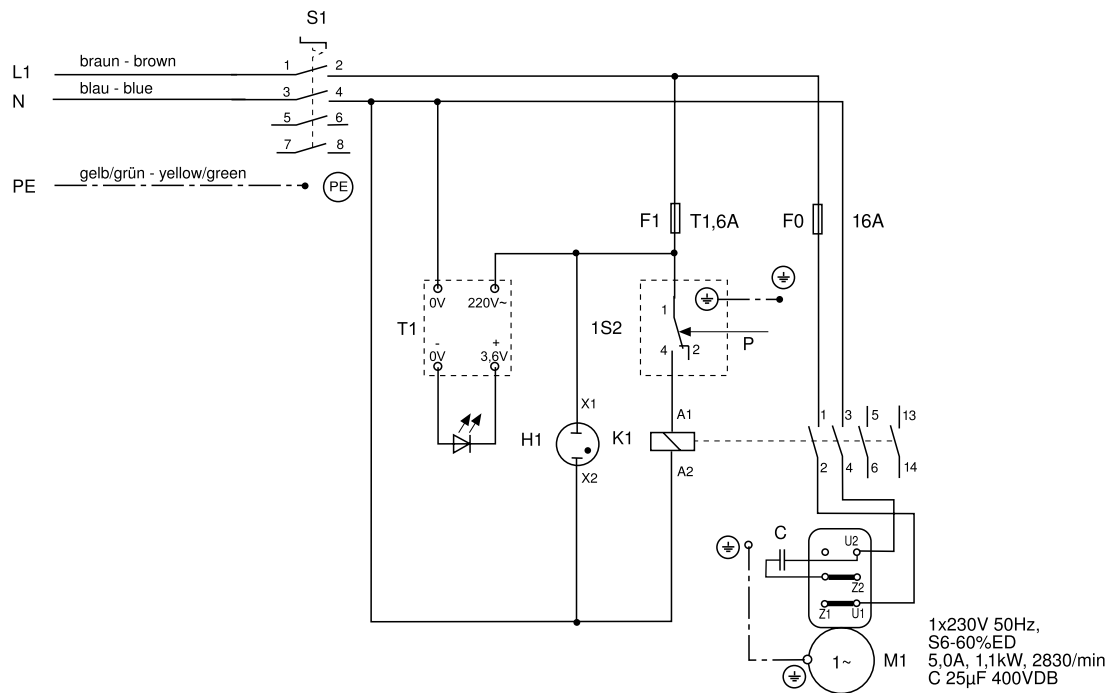
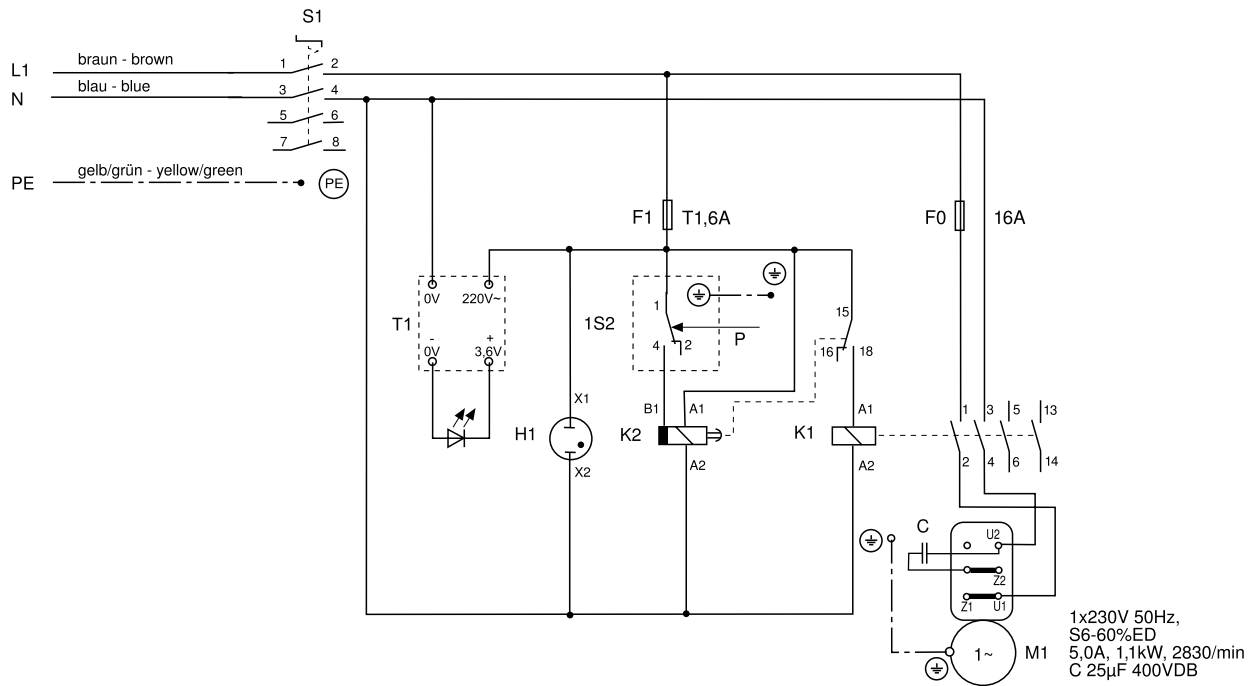
Klaida	Priežastis	Sprendimai	Komentaras
Variklis perkaista	Staklės prijungtos prie netinkamos įtampos	Patikrinkite tinklo įtampą ir palyginkite su variklio duomenimis. Patikrą turėtų atlikti kvalifikuotas elektrikas	Žr. elektros schema
	Grėžimas į kietą medieną per dideliu greičiu	Sumažinkite galvos judėjimo greitį	Žr. 3.1.7
	Variklio gaubtas nešvarus arba kažkuo uždengtas	Pašalinkite daiktus ir drožles variklio gaubto srityje	
Trūksta judėjimo eigos, kai paspaustas paleidimo mygtukas	Staklės neprijungtos prie oro tiekimo sistemos	Prijunkite stakles prie oro tiekimo	Žr. 1.2.1
	Oro slėgis per žemas	Sureguliuokite oro slėgį (5-7 barai)	Žr. 1.2.2
	Pneumatinė žarna sulenkta arba pažeista	Patikrinkite oro tiekimo sistemą	
	Pneumocilindro eigos reguliavimo vožtuvas uždarytas	Atidarykite reguliavimo vožtuvą	Žr. 3.1.9
	Oro tiekimo vožtuvas užstrigo	Pakeiskite vožtuvą	
	Sugedęs cilindras	Pakeiskite cilindrą	
Neveikia prispaudėjai	Neteisinga prispaudėjų jungiklio padėtis	Pakeiskite prispaudėjų jungiklio padėtį	Žr. 2.1.3
	Sugedęs prispaudėjų vožtuvas	Pakeiskite prispaudėjų vožtuvą	
Veikimo būsenos indikatorius nedega	Perdegę lemputė	Pakeiskite lemputę	Žr. 6.1.3
	Sugedęs pavaros grandinės saugiklis	Saugiklius gali pakeisti tik kvalifikuotas elektrikas	
Nesandarus oro filtras	Per laisvas arba sugedęs laikiklio tvirtinimas	Pritvirtinkite laikiklio tvirtinimo detalę arba pakeiskite	
	Kitos problemos	Pakeiskite oro filtrą	
Sugedęs drožlių nupūtimas	Pneumatinė žarna sulenkta arba pažeista	Pakeiskite oro žarną	
	Drožlių nupūtimas yra išstumtas	Teisingai įstatykite drožlių pašalinimo žarną	
Reduktoriaus gedimas	Pažeista atrama, velenai arba krumpliaraičiai	Pakeiskite reduktorių	

8.1 - Norint pačiam pasigaminti darbo stalą

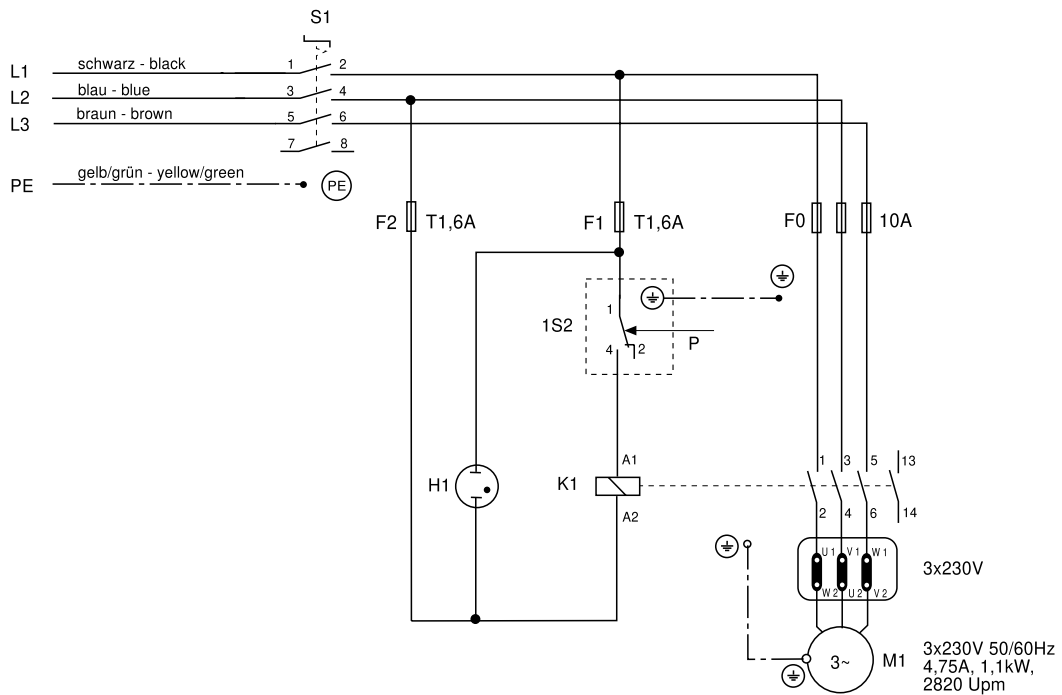
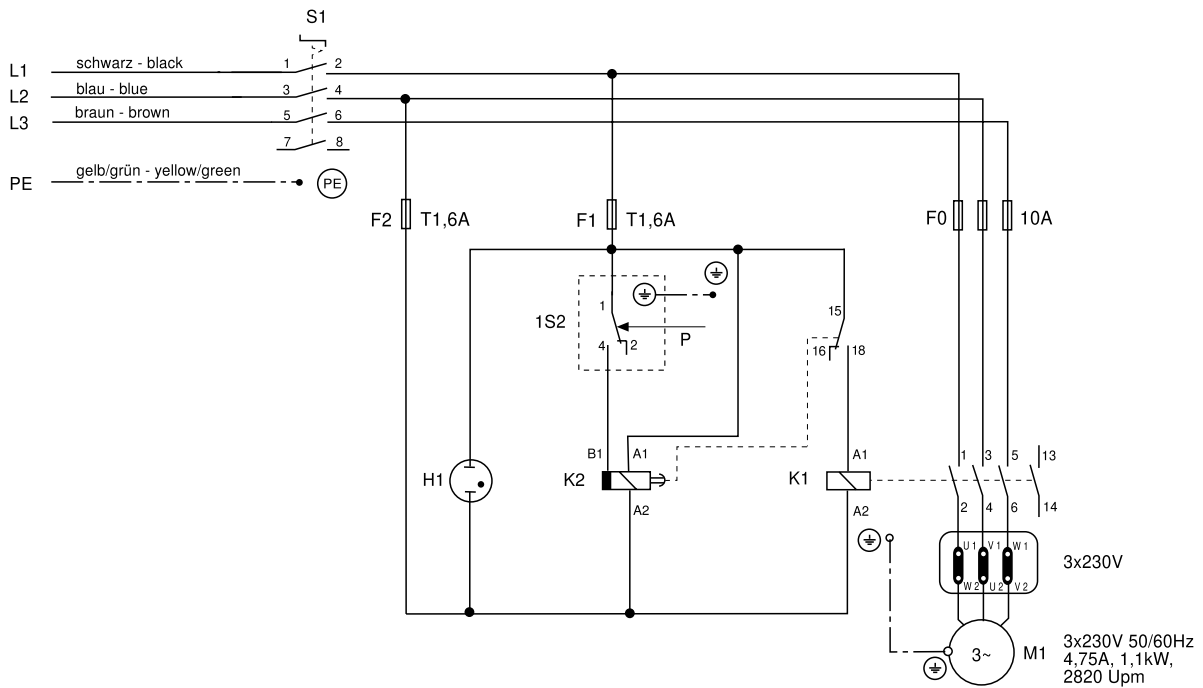


- Jei gaminate darbastalį patys, naudokite fanerą arba klijuotą medieną.
- Darbo stalui pritvirtinti naudokite komplekte pateiktus varžtus.

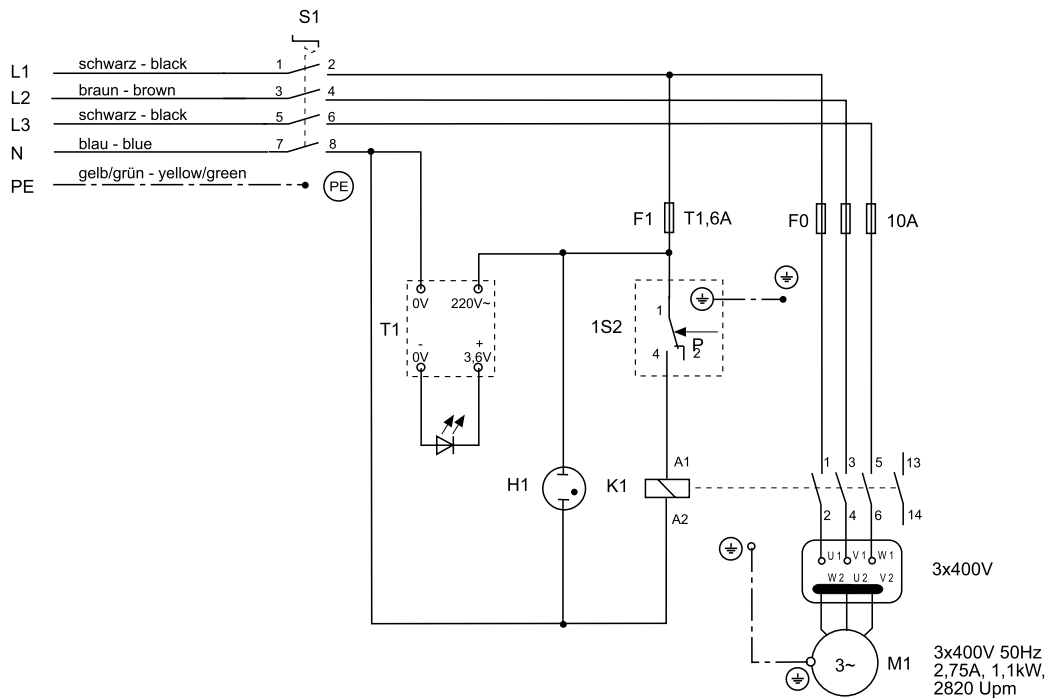
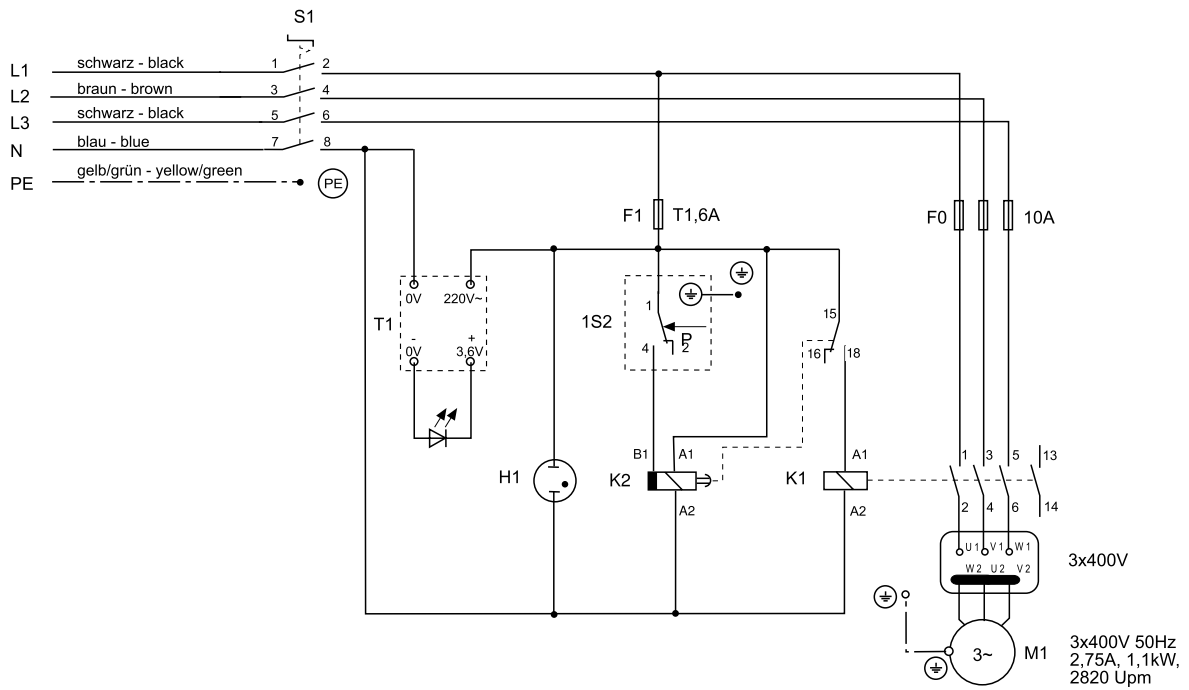
9.1 - Elektroschema 1x 230 V 50 Hz



9.2 - Elektroschema 3x 230 V 50 Hz



9.3 - Elektroschema 3x 400 V 50 Hz



9.4 - Pneumatine schema

